

2023-2024年度机械行业职业教育技能大赛

巅思杯“数控加工仿真应用技术”赛项理论试题库（高校组）

说明：1、1-1500题为专业知识单项选择题
2、1501-2000题为专业知识判断题

序号	项目	内 容	答案
1	加工准备	机床坐标系是机床固有的坐标系，其坐标轴的方向、原点上设计和调试机床时已确定的是（ ）的。 A、移动 B、可变 C、可用 D、不可变	D
2	加工准备	工件原点设定的依据是既要符合图样尺寸的标注习惯又要便于（ ）。A、操作 B、计算 C、观察 D、编程	D
3	加工准备	绝对编程和增量编程也可在（ ）程序中混合使用称为混合编程。A、同一 B、不同 C、多个 D、主	A
4	加工准备	插补过程可分为四个步骤偏差判别、坐标（ ）、偏差计算和终点判别。 A、进给 B、判别 C、设置 D、变换	A
5	加工准备	坐标进给是根据判别结果使刀具向 Z 或 Y 向移动一（ ）。A、分米 B、米 C、步 D、段	C
6	加工准备	G40代码是取消刀尖补偿功能它是数控系统（ ）后刀具起始状态。A、复位 B、断电 C、超程 D、通电	D
7	加工准备	M02功能代码常用于程序复位及卷回纸带到“程序（ ）”字符。A、开始 B、结束 C、运行 D、断点	A
8	加工准备	辅助功能指令由字母 M 和其后的（ ）位数字组成。A、一 B、三 C、若干 D、两	D
9	加工准备	辅助功能指令主要用于机床加工操作时的（ ）性指令。A、工艺 B、规范 C、选择 D、判断	A
10	加工准备	G98指令F20.36表示进给速度为（ ）mm/min 。A、20 B、36 C、20.36 D、20 或 36	C
11	加工准备	在使用 G00 指令时要注意刀具是否与工件和夹具发生（ ）如不适合联动的时两轴可单动。 A、干涉 B、位移 C、变化 D、联动	A
12	加工准备	G03 指令格式为 G03(A)—Z(W)—I—K—F— 。A、X(U) B、Y(U) C、X(A) D、X(B)	A
13	加工准备	圆弧插补(G02、G03)指令中 I、k是增量又是矢量具有（ ）性所以带有正负号。 A、一致 B、规范 C、特殊 D、方向	D
14	加工准备	G90 指令中的 R 值以（ ）值表示其正负符号取决于锥端面位置。A、实际 B、增量 C、绝对 D、半径	B
15	加工准备	子程序 M98 P—L 一中（ ）为重复调用子程序的次数，若省略表示只调用一次。 A、空格 B、M98 C、P D、L	D
16	加工准备	符号键在编程时用于输入符号（ ）键特别用于每个程序段的结束符。A、ES B、EOB C、CP D、DOC	B
17	加工准备	若将缓冲器的信息设置到（ ）寄存器中按INPUT键。A、地址 B、指令 C、偏置 D、数据	C
18	加工准备	删除程序操作步骤：1)选择 EDIT 方式。2)按“PRGRM”键输入要删除的程序号。3)按“（ ）”键可以删除此程序号内的程序。A、DELET B、AUX C、OPR D、POS	A
19	加工准备	在 MDI 状态下按（ ）功能的“PRGRM”键屏幕上显示 MDI 方式。A、辅助 B、进给 C、主 D、子	C
20	加工准备	“ZRN”键是使数控系统处于（ ）状态。A、自动 B、编辑 C、空运转 D、回零	D
21	加工准备	当第二次按下程序段跳过按钮指示灯灭表示取消“程序段（ ）”机能，此时程序中的“/”标记无效程序中所有程序段将被依次执行。A、执行 B、使用 C、显示 D、跳过	D
22	加工准备	当检验高精度轴向尺寸时量具应选择检验（ ）、量块、百分表及活动表架等。 A、弯板 B、平板 C、量规 D、水平仪	B
23	加工准备	量块是精密量具使用时要注意防腐蚀防（ ），切不可撞击。A、划伤 B、烧伤 C、撞 D、潮湿	A
24	加工准备	测量两平行非完整孔的（ ）时应选用内径百分表、内径千分尺、千分尺等。 A、位置 B、长度 C、偏心距 D、中心距	D
25	加工准备	测量两平行非完整孔的中心距时用内径百分表或杆式内径千分尺直接测出两孔间的最大距离然后减去两孔实际半径之（ ）所得的差即为两孔的中心距。A、积 B、差 C、和 D、商	C
26	加工准备	开环和闭环控制系统主要区别在于有无（ ）。A、数控装置 B、驱动装置 C、伺服装置 D、反馈装置	D
27	加工准备	数控机床加工零件时是由（ ）来控制的。A、数控系统 B、操作者 C、伺服系统 D、编程人员	C
28	加工准备	加工箱体类零件平面时，应选择的数控机床是（ ）A、数控铣床 B、数控铣床 C、数控钻床 D、数控镗床	B
29	加工准备	数控机床的数控装置包括（ ）。A、光电读带机和输入程序载体；B、步进电机和伺服系统； C、输入、信息处理和输出单元；D、位移、速度传感器和反馈系统	C
30	加工准备	下列较适合在数控铣床上加工的内容是（ ）A、形状复杂、尺寸繁多、划线与检测困难的部位 B、毛坯上的加工余量不太充分或不太稳定的部位 C、需长时间占机人工调整的粗加工内容 D、简单的粗加工表面	A
31	加工准备	对于既要铣面又要镗孔的零件（ ）A、先镗孔后铣面 B、先铣面后镗孔 C、同时进行 D、无所谓	B
32	加工准备	在数控机床中，刀具的最小移动单位是（ ）A、0.01mm B、0.1mm C、0.001m D、1个脉冲当量	D
33	加工准备	数控机床的脉冲当量是指（ ）A、数控机床移动部件每分钟位移量 B、数控机床移动部件每分钟进给量 C、数控机床移动部件每秒钟位移量 D、每个脉冲信号使数控机床移动部件产生的位移量	D
34	加工准备	在数控机床上设置限位开关起的作用是（ ）A、线路开关 B、过载保护 C、欠压保护 D、位移控制	D
35	加工准备	程序编制中首件试切的作用是（ ）。A、检验零件图样设计的正确性 B、检验零件工艺方案的正确性 C、检验程序单及控制介质的正确性，综合检验所加工的零件是否符合图样要求 D、测试数控程序的效率	C

36	加工准备	确定机床坐标系时，一般（ ）。 A. 采用笛卡尔坐标系 B. 采用极坐标系 C. 用左手判断 D. 先确定X、Y轴，然后确定Z轴	A
37	加工准备	准备功能G91表示的功能是（ ）。 A. 直线插补 B. 螺纹切削 C. 绝对尺寸 D. 增量尺寸	D
38	加工准备	数控铣床的基本控制轴数是（ ）。 A. 一轴 B. 二轴 C. 三轴 D. 四轴	C
39	加工准备	数控机床上有一个机械原点，该点到机床坐标零点在进给坐标轴方向上的距离可以在机床出厂时设定。该点称（ ）。 A. 工件零点 B. 机床零点 C. 机床参考点 D. 坐标原点	B
40	加工准备	数控机床的坐标系采用（ ）判定X、Y、Z的正方向，根据ISO标准，在编程时采用（ ）的规则。 A. 右手法则、刀具相对静止而工件运动 B. 右手法则、工件相对静止而刀具运动 C. 左手法则、工作随工作台运动 D. 左手法则、刀具随主轴移动	B
41	加工准备	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓), 如果使用的铣刀直径比原来小1mm, 则计算加工后的正方形尺寸差()。 A. 小1mm B. 小0.5mm C. 大1mm D. 大0.5mm	C
42	加工准备	数控机床主轴以800转/分转速正转时，其指令应是（ ）。 A. M03 S800 B. M04 S800 C. M05 S800 D. M06 S800	A
43	加工准备	确定数控机床坐标轴时，一般应先确定（ ）。 A. X轴 B. Y轴 C. Z轴 D. C轴	C
44	加工准备	编排数控加工工序时，采用一次装夹工位上多工序集中加工原则的主要目的是（ ）。 A. 减少换刀时间 B. 减少空运行时间 C. 减少重复定位误差 D. 简化加工程序	C
45	加工准备	逆时针方向圆弧插补的功能字是（ ）。 A. G01 B. G02 C. G03 D. G04	C
46	加工准备	将机床工作台实际位置反馈到数控系统的控制器中与插补指令作比较的系统称为（ ）。 A. 闭环控制系统 B. 开环控制系统 C. 半闭环控制系统 D. 无差系统	A
47	加工准备	编制数控加工中心加工程序时，为了提高加工精度，一般采用（ ）。 A. 精密专用夹具 B. 流水线作业法 C. 工序分散加工法 D. 一次装夹，多工序集中	D
48	加工准备	数控机床开机时，一般要进行回参考点操作，其目的是要（ ）。 A. 换刀、准备开始加工 B. 建立机床坐标系 C. 扩孔钻 D. 镗钻	B
49	加工准备	刀尖半径左补偿方向的规定是（ ）。 A. 沿刀具运动方向看，工件位于刀具左侧 B. 沿工件运动方向看，工件位于刀具左侧 C. 沿工件运动方向看，刀具位于工件左侧 D. 沿刀具运动方向看，刀具位于工件左侧	A
50	加工准备	圆弧插补指令G03 X Y R 中，X、Y后的值表示圆弧的（ ）。 A. 起点坐标值 B. 终点坐标值 C. 圆心坐标相对于起点的值 D. 圆心坐标相对于终点的值	B
51	加工准备	数控铣床在利用刀具半径补偿功能编程时，最好（ ）。 A. 按刀具中心轨迹编程 B. 按工件要求编程 C. 按铣床运动轨迹编程 D. 按工件轮廓尺寸编程	D
52	加工准备	插补运算的任务是确定刀具的（ ）。 A. 速度 B. 加速度 C. 运动轨迹 D. 运动距离	C
53	加工准备	通常数控系统除了直线插补外，还有（ ）。 A. 正弦插补 B. 圆弧插补 C. 抛物线插补 D. 正切插补	B
54	加工准备	数控铣床刀具补偿有（ ）。 A. 刀具半径补偿 B. 刀具长度补偿 C. A、B 两者都有 D. A、B 两者都没有	C
55	加工准备	通常CNC 系统接通电源或复位时，CPU 首先执行存在ROM 中的程序是（ ）。 A. 系统控制程序 B. 零件加工程序 C. 用户程序 D. 插补程序	A
56	加工准备	CNC 系统中的PLC 是()。 A. 可编程序逻辑控制器 B. 显示器 C. 多微处理器 D. 环形分配器	A
57	加工准备	半闭环控制系统的传感器装在()。 A. 电机轴或丝杆轴端 B. 机床工作台上 C. 刀具主轴上 D. 工件主轴上	A
58	加工准备	数控机床的检测反馈装置的作用是：将其准确测得的（ ）数据迅速反馈给数控装置，以便与加工程序给定的指令值进行比较和处理。 A. 直线位移 B. 角位移或直线位移 C. 角位移 D. 直线位移和角位移	B
59	加工准备	在开环数控机床进给系统中，下列电机唯一可用的是（ ）。 A. 直流伺服电机 B. 交流伺服电机 C. 步进电机 D. 大惯量电机	C
60	加工准备	增大控制系统的开环增益, 跟随误差将()。 A. 增大 B. 减小 C. 不变 D. 不确定	B
61	加工准备	步进电机驱动控制采用加/减速方式, 有利于()。 A. 防止步进电机失步 B. 防止机床机械共振 C. 改善步进电机低频特性 D. 增大步进电机的步距角	A
62	加工准备	脉冲当量是（ ）。 A. 相对于每一脉冲信号，传动丝杠所转过的角度 B. 相对于每一脉冲信号，步进电机所转过的角度 C. 脉冲当量乘以进给传动机构的传动比就是机床部件位移 D. 对于每一信号，机床移动部件的位移量	D
63	加工准备	对一台确定的步进电动机而言，其步距角决定于（ ）。 A. 电源脉冲的频率 B. 电源脉冲的幅值 C. 电源通电方式 D. 电机的负载大小	C
64	加工准备	在闭环数控伺服系统中，其控制器的开环增益是()。 A. 越大越好 B. 越小越好 C. 在轮廓加工中应选用高增益系统 D. 在点位控制系统中多选用高增益系统	C
65	加工准备	切削时切削热大部分由（ ）传散出去。 A. 刀具 B. 工件 C. 切屑 D. 空气	C
66	加工准备	数控机床上直流电动机最常用的调速方法是（ ）。 A. 调压调速法 B. 调励磁磁场调速法 C. 电枢电路串电阻法 D. 电枢电路串电感法	A
67	加工准备	步进电动机转角与脉冲电源的关系是（ ）。 A. 与电源脉冲频率成正比 B. 与电源脉冲数成正比 C. 与电源脉冲宽度成正比 D. 电源脉冲幅值成正比	B
68	加工准备	数控机床中，采用滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是（ ）。 A. 提高反向传动精度 B. 增大驱动力矩 C. 减少摩擦力矩 D. 提高使用寿命	A
69	加工准备	定位误差的离散带宽(分散范围)反映了该系统存在（ ）。 A. 定位误差 B. 定位误差与重复定位误差 C. 重复定位误差 D. 反向差值	C

70	加工准备	为了保证数控机床能满足不同的工艺要求,并能够获得最佳切削速度,主传动系统的要求是()。 A. 无级调速 B. 变速范围宽 C. 分段无级变速 D. 变速范围宽且能无级变速	C
71	加工准备	滚珠丝杠副的基本导程L减少,可以()。 A. 减小脉冲当量 B. 提高承载能力 C. 提高传动效率 D. 提高使用寿命	A
72	加工准备	从刚度观点出发,对滚柱导轨来说,增加滚柱直径d比增加滚柱数目Z的结果()。 A. 有利 B. 不利 C. 相同 D. 相差不大	C
73	加工准备	FANUC7M系统采用大惯量直流伺服电机,电机上已配有光电编码器作为位置检测元件,因此,采用FANUC7M系统的数控机床,在不增加其他检测元件时,可构成()。 A. 闭环伺服系统 B. 半闭环伺服系统 C. 模拟控制系统 D. 适应控制系统	B
74	加工准备	当数控机床的重复定位误差值呈正态分布时,误差离散带宽反映了该系统的()。 A. 系统性误差 B. 平均误差 C. 随机性误差 D. 轮廓误差	C
75	加工准备	对于配有设计完善的位置伺服系统的数控机床,其定位精度和加工精度主要取决于()。 A. 机床机械结构的精度 B. 驱动装置的精度 C. 位置检测元器件的精度 D. 计算机的运算速度	C
76	加工准备	滚珠导轨承受的载荷一定,结构尺寸允许的情况下,为提高刚度并降低成本,应采用的最为有利的方案是()。 A. 增大滚珠直径,适当增加滚珠数目 B. 增大滚珠直径,适当减少滚珠数目 C. 减小滚珠直径,适当增加滚珠数目 D. 减小滚珠直径,适当减少滚珠数目	B
77	加工准备	数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差,是为了提高数控机床进给系统的()。 A. 传动精度 B. 运动精度和刚度 C. 快速响应性能和运动精度 D. 传动精度和刚度	C
78	加工准备	下列检测装置中,用于直接测量直线位移的检测装置为()。 A. 绝对式旋转编码器 B. 增量式旋转编码器 C. 旋转变压器 D. 光栅尺	D
79	加工准备	数控机床的控制装置包括()。 A. 伺服电机和驱动系统 B. 程序载体和光电阅读机 C. 信息处理、输入输出装置 D. 位移、速度检测装置和反馈系统	D
80	加工准备	数控铣削高精度(位置)尺寸及复杂轮廓的检验,一般使用的量具为()。 A. 游标卡尺 B. 投影仪 C. 三坐标测量机 D. 内径百分表	C
81	加工准备	加工中心与一般数控机床的显著区别是()。 A. 操作简便、精度高 B. 具有对零件进行多工序加工能力 C. 采用 CNC 数控系统 D. 高速、 高效、 高精度	B
82	加工准备	测量与反馈装置的作用是为了()。 A. 提高机床的定位精度、加工精度 B. 提高机床的安全性 C. 提高机床的使用寿命 D. 提高机床的灵活性	A
83	加工准备	数控铣床一般具有() 轴联动功能。 A. 3 B. 2 C. 4 D. 5	A
84	加工准备	加工凹槽、 较小的台阶面及平面轮廓应选择()。 A. 立铣刀 B. 面铣刀 C. 球头铣刀 D. 鼓形铣刀	A
85	加工准备	数控机床中把脉冲信号转换成机床移动部件运动的组成部件是()。 A. 控制介质 B. 数控装置 C. 伺服系统 D. 机床主体	C
86	加工准备	数控机床的发展主要取决于() 的发展。 A. 数控机床 B. 伺服系统 C. 数控系统 D. 机床本体	C
87	加工准备	圆弧插补指令 G02/G03 X Y I J F 中的 I、J 含义是()。 A. 圆心绝对坐标 B. 圆弧起点增量坐标 C. 圆弧终点绝对坐标 D. 圆弧圆心相对于圆弧起点的增量坐标	D
88	加工准备	闭环控制系统的位置检测装置装在()。 A. 传动丝杆上 B. 伺服电动机轴上 C. 机床移动部件上 D. 数控装置中	C
89	加工准备	CNC 系统中的 PLC 是()。 A. 可编程逻辑控制器 B. 显示器 C. 多微处理器 D. 环形分配器	A
90	加工准备	下列属于轮廓控制的机床是()。 A. 简易数控 B. 数控钻床 C. 数控冲床 D. 数控铣床	D
91	加工准备	数控机床主轴一般采用()实现主轴的无级调速。 A. 步进电机 B. 直流伺服电机 C. 交流伺服电机 D. 直流或交流伺服电机	D
92	加工准备	滚珠丝杠螺母副预紧的主要目的是()。 A. 增加阻尼比, 提高抗振性 B. 提高运动的平稳性 C. 消除轴向间隙和提高传动刚度 D. 加大摩擦力,使系统能自锁	C
93	加工准备	物体三视图的投影规律是:俯左视图()。 A. 长对正 B. 高平齐 C. 宽相等 D. 左右对齐	C
94	加工准备	物体三视图的投影规律是:主左视图()。 A. 长对正 B. 高平齐 C. 宽相等 D. 前后对齐	B
95	加工准备	物体() 的投影规律是:长对正、 高平齐、 宽相等。 A. 剖视图 B. 剖面图 C. 零件图 D. 三视图	D
96	加工准备	假想用剖切面剖开机件,将处在观察者和剖切面之间的部分移去,而将其余部分向投影面投影所得到的图形,称为()。 A. 剖视图 B. 剖面图 C. 局部剖视图 D. 移出剖视图	A
97	加工准备	假想用剖切平面将机件的某处切断,仅画出断面的图形称为()。 A. 剖面图 B. 移出剖面 C. 重合剖面 D. 剖视图	A
98	加工准备	() 要求画出剖切平面以后的所有部分的投影。 A. 剖面图 B. 剖视图 C. 视图 D. 移出剖面图	B
99	加工准备	表达机件的断面形状结构,最好使用()图。 A. 局部放大 B. 半剖视 C. 剖视 D. 剖面	D
100	加工准备	在视图表示球体形状时,只需在尺寸标注时,注有() 符号,用一个视图就足以表达清晰。 A. R B. Φ C. S Φ D. O	C
101	加工准备	外螺纹的规定画法是牙顶(大径)及螺纹终止线用() 表示。 A. 细实线 B. 细点划线 C. 粗实线 D. 波浪线	C
102	加工准备	单个圆柱齿轮的画法是在垂直于齿轮轴线方向的视图上不必剖开,而将() 用粗实线绘制。 A. 齿顶圆 B. 分度圆 C. 齿根圆 D. 基圆	A
103	加工准备	单个圆柱齿轮的画法是在垂直于齿轮轴线方向的视图上不必剖开,而将() 用细点划线绘制。 A. 齿根圆 B. 分度圆 C. 齿顶圆 D. 基圆	B

104	加工准备	机械制图新标准规定：在垂直螺纹线方向的视图中，螺纹牙底用（ ）表示。 A. 虚线 B. 细实线 C. 3/4 细实线 D. 点划线	C
105	加工准备	退刀槽和越程槽的尺寸标注可标注成（ ）。 A. 槽深×直径 B. 槽宽× 槽深 C. 槽深× 槽宽 D. 直径×槽深	B
106	加工准备	在不加切削液的情况下，大部分的切削热由（ ）带走。 A. 工件 B. 刀具 C. 切屑 D. 刀架	C
107	加工准备	调质处理是指（ ）。 A. 淬火后回火 B. 正火后淬火 C. 回火后淬火 D. 正火	A
108	加工准备	退火工艺最适用于（ ）。 A. 铝合金 B. 低碳钢 C. 高碳钢 D. 铜	C
109	加工准备	提高机床刚度的有效措施是（ ）。 A. 增大摩擦或增加切削液 B. 减少切削液或增大偏斜度 C. 减少偏斜度 D. 增大阻尼	D
110	加工准备	通过切削刃上的某一选定点，切于工件表面的平面称（ ）面。A. 后刀 B. 切削平 C. 加工表 D. 前刀	B
111	加工准备	刀具材料的硬度、耐磨性越高，韧性（ ）。 A. 越差 B. 越好 C. 不变 D. 消失	A
112	加工准备	形状复杂，精度较高的刀具应选用的材料是（ ）。 A. 工具钢 B. 高速钢 C. 硬质合金 D. 碳素钢	B
113	加工准备	圆弧编程时可采用（ ）。 A. 圆心坐标和终点坐标 B. 起点、终点坐标和半径尺寸 C. 圆弧任意尺寸 D. 都可以	B
114	加工准备	数控机床主轴上同规格的球轴承与圆柱轴承在极限转速方面的比较，应为（ ）。 A. 球轴承大于圆柱轴承 B. 圆柱轴承大于球轴承 C. 一样大小 D. 无法比较	A
115	加工准备	对于机床原点、工件原点和机床参考点应不满足（ ）。 A. 机床原点位置固定 B. 机床参考点位置固定 C. 工件原点位置固定 D. 三者位置均不固定	C
116	加工准备	数控铣床上，在不考虑进给丝杠间隙的情况下，为提高加工质量，应采用（ ）。 A. 外轮廓顺铣 内轮廓逆铣 B. 外轮廓逆铣、内轮廓顺铣 C. 内、外轮廓均为逆铣 D. 内、外轮廓均为顺铣	D
117	加工准备	（ ）不属于数控机床。 A. 加工中心 B. 车削中心 C. 组合机床 D. 计算机绘图仪	D
118	加工准备	以下指令中（ ）是准备功能。 A. M03 B. G90 C. X25 D. S500	B
119	加工准备	数控是采用数字化信号对机床的（ ）进行控制的方法。 A. 运动 B. 加工过程 C. 运动和加工过程 D. 无正确答案	B
120	加工准备	在数控机床的组成中，其核心部分是（ ）。 A. 输入装置 B. CNC 装置 C. 伺服装置 D. 机电接口电路	B
121	加工准备	下面（ ）不属于连续控制数控机床。 A. 数控车床 B. 数控铣床 C. 数控线切割机 D. 数控钻床	D
122	加工准备	根据ISO标准，数控机床在编程时采用（ ）规则。 A. 刀具相对静止，工件运动 B. 工件相对静止，刀具运动 C. 按实际运动情况确定 D. 按坐标系确定	A
123	加工准备	为确定工件在机床中的位置，要确定（ ）。 A. 机床坐标系 B. 工件坐标系 C. 局部坐标系 D. 笛卡儿坐标系	B
124	加工准备	确定机床 X、Y、Z坐标时，规定平行于机床主轴的刀具运动坐标为（ ），取刀具远离工件的方向为（ ）方向。 A. X轴 正 B. Y轴 正 C. Z轴 正 D. Z轴 负	C
125	加工准备	只在本程序段有效，下一程序段需要时必须重写的代码称为（ ）。 A. 模态代码 B. 续效代码 C. 非模态代码 D. 准备功能代码	C
126	加工准备	向X轴正向移动1.23456mm，系统最小设定单位为0.001mm，则正确格式为（ ）。 A. X1.23456 B. X1.234 C. X1.235 D. 无正确答案	C
127	加工准备	可用做直线插补的准备功能是（ ）。 A. G01 B. G03 C. G02 D. G04	A
128	加工准备	在进行圆弧插补时，圆弧的起始位置是否必须在圆弧插补前输入（ ）。 A. 不用 B. 必须 C. 既可输入也可手动开到位 D. 视情况而定	A
129	加工准备	在 G00 程序段中，（ ）将不起作用。 A. X B. S C. F D. T	C
130	加工准备	圆弧插补时，用圆弧半径编程，半径的取值与（ ）有关。 A. 角度和方向 B. 角度和半径 C. 方向和半径 D. 角度、方向和半径	A
131	加工准备	在（ ）情况下编程必须使用 G03 指令。 A. 直线插补 B. 顺时针圆弧插补 C. 极坐标插补 D. 逆时针圆弧插补	D
132	加工准备	主轴反转的命令是（ ）。 A. M03 B. M04 C. M05 D. M06	B
135	加工准备	在一个程序段中同时出现同一组的若干 G 指令时（ ）。 A. 计算机只识别第一个G指令 B. 计算机只识别最后一个G指令 C. 计算机无法识别 D. 计算机可以自动识别	C
136	加工准备	与程序段号的作用无关的是（ ）。 A. 加工步骤标记 B. 程序检索 C. 人工查找 D. 宏程序无条件调用	A
140	加工准备	进给伺服系统对（ ）不产生影响。 A. 进给速度 B. 运动位置 C. 加工精度 D. 主轴转速	D
141	加工准备	脉冲当量是数控机床数控轴的位移量最小设定单位，脉冲当量的值越小，插补精度越（ ）。 A. 高 B. 低 C. 与其无关 D. 不受影响	A

142	加工准备	CNC系统的RAM常配有高能电池，其作用是（ ）。 A.保护 RAM 不受损坏 B. 保护CPU和RAM之间传递信息不受干扰 C. 没有电池，RAM不能工作 D. 系统断电时，保护RAM信息不丢失	D
143	加工准备	数控机床中把脉冲信号转换成机床移动部件运动的组成部分称为（ ）。 A. 控制程序 B. 控制介质 C. 伺服系统 D. 机床本体	C
144	加工准备	数控机床的驱动执行元件是（ ）。 A. 控制介质与阅读装置 B. 数控装置 C. 伺服系统 D. 机床本体	C
145	加工准备	闭环伺服系统的结构特点是（ ）。 A. 无检测环节 B. 直接检测工作台的位移、速度 C. 检测伺服电机转角 D. 检测元件装在任意位置	B
146	加工准备	加工中心的柔性体现在（ ）。 A. 对特殊要求的快速反映 B. 快速实现批量生产 C. A、B 项都正确 D. 无正确答案	A
147	加工准备	逐点比较法插补的关键是（ ）。 A. 偏差判别 B. 进给控制 C. 偏差计算 D. 终点判别	C
148	加工准备	数控系统常用的两种插补功能是（ ）。 A. 直线插补和圆弧插补 B. 直线插补和抛物线插补 C. 圆弧插补和抛物线插补 D. 螺旋线插补和抛物线插补	A
149	加工准备	数控半闭环系统一般利用装在电动机上或丝杠上的（ ）获得反馈量。 A. 光栅 B. 光电脉冲编码器 C. 感应开关 D. 行程开关	B
150	加工准备	数控全闭环系统一般利用（ ）检测出溜板的实际位移量反馈给数控系统。 A. 光栅 B. 光电脉冲编码器 C. 感应开关 D. 行程开关	A
151	加工准备	用涂色法检验外圆锥，若只有大端涂色被擦，说明（ ）。 A. 圆锥角大 B. 圆锥角小 C. 双曲线误差 D. 锥角正确	A
152	加工准备	百分表量杆移动 0.6mm 时，指针应（ ）。 A. 转过一周 B. 转过60格 C. 转过6格 D. 转一周另10格	B
153	加工准备	带传动是用（ ）来传递运动的。 A. 主轴的动力 B. 主动轮的转矩 C. 带的拉力 D. 带与带轮间的摩擦力	D
154	加工准备	当机床的硬件检测到分离型检测器断线时，面板会出现（ ）报警信息。 A、 n AXIS:HARD DISCONNECT (EXT) B、 n AXIS:HARD DISCONNECT ALARM C、 n AXIS:SOFT DISCONNECT ALARM D、 n AXIS:UNMATCHED FEEDBACK ALARM	A
155	加工准备	气压传动的优点是（ ）。 A、可长距离输送 B、稳定性好 C、输出压力高 D、干净环保	A
156	加工准备	用完全互换法装配机器，一般适用于（ ）的场合。 A、大批量生产 B、高精度多环尺寸链 C、高精度少环尺寸链 D、单件小批量生产	A
157	加工准备	曲面检测常采用（ ）测量。 A、公法线千分尺 B、数显千分尺 C、正弦尺 D、三坐标测量机	D
158	加工准备	当轴的转速较低，且只承受较大的径向载荷时，宜选用（ ）。 A、深沟球轴承 B、推力球轴承 C、圆柱滚子轴承 D、圆锥滚子轴承	C
159	加工准备	在拆画零件图时，下列哪种说法是错误的。 A. 拆画零件图时，要根据零件的结构特点重新选择主视图的投射方向和表达方案 B. 画装配图时被简化的零件上的某些结构，如倒角，在零件图中无须表示出来 C. 装配图上未注的尺寸，也应在零件图中标注 D. 要根据零件的作用，注写其它必要的技术条件	B
160	加工准备	具有互换性的零件应是： A. 相同规格的零件 B. 不同规格的零件 C. 相互配合的零件 D. 形状和尺寸完全相同的零件	A
161	加工准备	尺寸公差是： A. 加工后测量得到的 B. 实际尺寸减基本尺寸的代数差 C. 实际时确定的 D. 最大极限尺寸与最小极限尺寸之差	D
162	加工准备	实际偏差是： A. 设计时给定 B. 直接测量得到的 C. 通过测量、计算得到的	C

163	加工准备	D. 最大极限尺寸与最小极限尺寸之代数差	A
		对于“一般公差——线性尺寸的未注公差”，下列说法中错误的是：	
		A. 图样上未标注公差的尺寸，表示加工时没有公差要求及相关的加工技术条件	
		B. 零件上的某些部位在使用功能上无特殊要求时，可给出一般公差	
		C. 线性尺寸的一般公差是在车间普通工艺条件下，机床设备一般加工能力可保证的公差	
164	加工准备	D. 一般公差主要用于较低精度的非配合尺寸。	B
		一个完整的测量过程应包括的四个方面是：	
		A. 测量对象、计量器具、计量单位和测量方法	
		B. 测量对象、计量单位、测量方法和测量精度	
		C. 计量方法、计量器具、计量单位和测量条件	
165	加工准备	D. 测量对象、计量器具、测量精度和测量方法	C
		检验与测量相比，其最主要的特点是：	
		A. 检验适合大批量生产	
		B. 检验所使用的计量器具比较简单	
		C. 检验只判断被测几何量的合格性，无须得出具体的量值	
166	加工准备	D. 检验的精度比测量低	B
		为了保证测量过程中计量单位的统一，我国法定计量单位的基础是：	
		A. 公制	
		B. 国际单位制	
		C. 公制和英制	
167	加工准备	D. 公制和市制	D
		1983年第17届国际计量大会规定米的定义为：	
		A. 1m等于氪86 (Kr^{86}) 原子的 $2p_{10}$ 和5ds能级之间跃迁所对应的辐射在真空中的1650763.73个波长的长	
		B. 通过巴黎的地球子午线的四千万分之一为1m	
		C. 1m是标准大气压和0℃时，国际基准米两端两刻线间的距离	
168	加工准备	D. 1m是光在真空中1/299792458S时间间隔内所经过的距离	A
		确定需用的计量器具的根据是被测对象的：	
		A. 精度、形状、质量、材质和数量	
		B. 大小、形状、材质、质量和数量	
		C. 精度、尺寸、形状、材质和质量	
169	加工准备	D. 长度、形状、质量、尺寸和数量	B
		关于量具特点，下列说法中错误的是：	
		A. 量具的结构一般比较简单	
		B. 量具只能与其它计量器具同时使用	
		C. 量具没有传动放大系统	
170	加工准备	D. 量具可分为单值量具和多值量具两种	B
		下列量具中属于标准量具的是：	
		A. 钢直尺	
		B. 量块	
		C. 游标卡尺	
171	加工准备	D. 光滑极限量规	C
		下列器具中不属于量仪类的计量器具是（ ）	
		A. 扭簧比较仪	
		B. 工具显微镜	
		C. 外径千分尺	
172	加工准备	D. 杠杆千分尺	D
		量仪分为四大类的标准是（ ）	
		A. 量仪的结构复杂程度	
		B. 量仪的测量精度	
		C. 量仪的数据显示方式	
173	加工准备	D. 量仪原始信号的转换原理	B
		关于间接测量方法，下列说法中错误的是（ ）	
		A. 测量的是与被测尺寸有一定函数关系的其它尺寸	
		B. 计量器具的测量装置不直接与被测工件表面接触	
		C. 必须经过计算获得被测尺寸的量值	
		D. 存在基准不重合误差	

174	加工准备	关于相对测量方法，下列说法中正确的是（ ）	C
		A. 相对测量的精度一般比较低	
		B. 相对测量方法只能采用量仪来进行	
		C. 采用相对测量方法计量器具所指示出的是被测量与标准量的微差	
175	加工准备	D. 测量装置不直接和被测工件表面接触	A
		关于综合测量方法，下列说法中错误的是	
		A. 综合测量能同时测量工件上几个几何量的数值	
		B. 综合测量能得到工件上几个有关几何量的综合结果	
176	加工准备	C. 综合测量一般属于检验	B
		D. 综合测量的效率一般比单项测量高	
		关于主动测量方法，下列说法中错误的是	
		A. 是在加工过程中对工件的测量	
177	加工准备	B. 测量的目的是发现并剔除废品	D
		C. 常用在生产线上	
		D. 能最大限度地提高生产效率和产品合格率	
		用游标卡尺测量工件的轴颈尺寸属于	
178	加工准备	A. 间接测量	C
		B. 相对测量	
		C. 动态测量	
		D. 绝对测量	
179	加工准备	下列测量中，属于非接触测量的是	B
		A. 用气动式量仪测量工件的尺寸	
		B. 用外径千分尺测量轴颈的尺寸	
		C. 用立式光学计测量工件的高度尺寸	
180	加工准备	D. 用机械式量仪采用相对测量方法测量轴的尺寸	A
		利用游标卡尺测量孔的中心距，此测量方法为	
		A. 直接测量	
		B. 间接测量	
181	加工准备	C. 动态测量	C
		D. 主动测量	
		某测量是在零件加工完毕后进行的，据此可判断此测量的方法是	
		A. 被动测量	
182	加工准备	B. 主动测量	C
		C. 静态测量	
		D. 综合测量	
		计量器具能准确读出的最小单位数值应等于计量器具的	
183	加工准备	A. 刻度间距	B
		B. 示值范围	
		C. 分度值	
		D. 灵敏度	
184	加工准备	刻度间距和分度值之间的关系是	D
		A. 分度值越大，则刻度间距越大	
		B. 分度值越小，则刻度间距越大	
		C. 分度值的大小和刻度间距的大小没有直接的关系	
185	加工准备	D. 分度值与刻度间距成反比例关系	C
		下列计量器具中，测量范围和示值范围相等的是	
		A. 百分表	
		B. 游标卡尺	
186	加工准备	C. 杠杆百分表	D
		D. 立式光学仪	
		关于计量器具的示值误差和测量精度之间的关系是	
		A. 测量精度与示值误差无关	
187	加工准备	B. 测量精度完全由示值误差确定，而与其它因素无关	C
		C. 在其它条件相同的情况下，示值误差越小，测量精度越低	
		D. 在其它条件相同的情况下，示值误差越小，测量精度越高	
		关于灵敏度的概念，下列说法中错误的是	
188	加工准备	A. 灵敏度是计量器具反映被测量变化的能力	C
		B. 当指示量与被测量为同一类量时，灵敏度也称放大比	
		C. 灵敏度相同的计量器具，其灵敏阈一定相同	
		D. 灵敏度和灵敏阈是两个不同的概念	

186	加工准备	关于测量误差的概念，下列说法正确的是	A
		A. 任何测量方法都存在测量误差	
		B. 对同一被测几何量重复进行多次测量，其测得值均不相同	
		C. 用绝对误差来评定测量误差比用相对误差评定准确	
187	加工准备	D. 相对误差的单位应与被测量的单位相同	C
		下列各项中，不属于方法误差的因素是	
		A. 计算公式不准确	
		B. 测量方法选择不当	
188	加工准备	C. 测量人员使用计量器具的方法不正确	C
		D. 工件安装定位不准确	
		关于随机误差的特点，下列说法中错误的是	
		A. 误差的大小和方向预先是无法知道的	
189	加工准备	B. 随机误差完全符合统计学规律	B
		C. 随机误差的大小和符号按一确定规律变化	
		D. 随机误差的分布具有单峰性、对称性、有界性和低偿性	
		在检查外径千分尺时，使测微螺杆和测砧的测量面贴合，发现微分筒的零线与固定套管的中线没有对齐，由此而产生的测量误差属于	
190	加工准备	A. 随机误差	A
		B. 系统误差	
		C. 粗大误差	
		D. 绝对误差	
191	加工准备	在精密测量中，对同一被测几何量作多次重复测量，其目的是为了减小（ ）对测量结果的影响	C
		A. 随机误差	
		B. 系统误差	
		C. 粗大误差	
192	加工准备	D. 绝对误差	D
		下列所述的各种因素中，不属于产生随机误差的因素是	
		A. 测量机构间隙的变动	
		B. 测量机构运动件的摩擦力的变化	
193	加工准备	C. 计量器具的标尺的刻度不准确	B
		D. 测量力的变动	
		量块是一种精密量具，应用较为广泛，但它不能用于	
		A. 长度测量时作为比较测量的标准	
194	加工准备	B. 检验其它计量器具	B
		C. 精密机床的调整	
		D. 评定表面粗糙度	
		关于量块的使用方法，下列说法中错误的是	D
195	加工准备	A. 在组合前先用苯洗净表面的防锈油，并用麂皮和软绸将其擦干	
		B. 使用时不得用手接触测量面	
		C. 使用后为了保护测量面不碰伤，应使量块结合在一起存放	
		D. 要防止腐蚀气体侵蚀量块	
196	加工准备	关于量块的特性，下列说法中错误的是	B
		A. 量块是一种精密量具，测量精度高，应用范围广	
		B. “级”是量块的制造精度，“等”是量块的检验精度，按“级”比按“等”使用精度高	
		C. 利用量块的研合性，能将不同尺寸的量块组合成所需的各种尺寸	
197	加工准备	D. 量块是成套使用的	C
		关于“级”和“等”的概念，下列说法中错误的是	
		A. 量块按制造精度分为五级，按检定精度分为六等	
		B. 按级使用是根据量块的标称尺寸	
198	加工准备	C. 按等使用是根据量块的实际尺寸	B
		D. 按级使用比按等使用测量精度高	
		关于游标卡尺，下列说法中错误的是	
		A. 游标卡尺的读数原理是利用尺身刻线间距与游标刻线间距之差来进行小数读数	
199	加工准备	B. 由于游标卡尺刻线不准，因而在测量中易发生粗大误差	C
		C. 使用游标卡尺测量时，应使量爪轻轻接触零件被测表面，保持合适的测量力	
		D. 游标卡尺结构简单，使用方便，在一般精度的测量中，使用极为广泛	
		分度值为0.05mm、游标系数 $\gamma=2$ 的游标卡尺，其游标的刻度间距为	
200	加工准备	A. 0.05mm	C
		B. 0.95mm	
		C. 1.95mm	
		D. 1mm	

198	加工准备	读数值为0.02mm的游标卡尺，当游标卡尺的读数为42.18mm，游标上第9格刻线应对齐尺身上的第（ ）mm刻线	A
		A. 51	
		B. 42	
		C. 60	
199	加工准备	D. 24	B
		读数值为0.02mm的游标卡尺，当游标上的零线对齐尺身上第15mm刻线，游标上第50格刻线与尺身上第64mm刻线对齐，此时游标卡尺的读数为	
		A. $15 + 0.02 \times 50 = 16\text{mm}$	
		B. 15mm	
200	加工准备	C. 64mm	D
		D. $64 - 50 = 14\text{mm}$	
		读数值为0.05mm的游标卡尺，当游标上第12格的刻线与尺身上第39mm的刻线对齐，此时游标卡尺的读数为	
		A. 39mm	
201	加工准备	B. 39.60mm	C
		C. 64mm	
		D. 27.60mm	
		关于游标量具的应用，下列说法中正确的是	
202	加工准备	A. 齿厚游标卡尺可测各种齿轮的固定弦齿厚	C
		B. 深度游标卡尺只能测量孔、槽的深度，不能测量台阶的高度	
		C. 高度游标卡尺不但能测量工件的高度，还可进行划线	
		D. 游标卡尺只能测量两平面之间的尺寸，无法测量两平面的平行度	
203	加工准备	外径千分尺上棘轮的作用是	C
		A. 校正千分尺	
		B. 便于旋转微分筒	
		C. 限制测量力	
204	加工准备	D. 补偿温度变化的影响	B
		外径千分尺的分度值是	
		A. 0.5mm	
		B. 0.01mm	
205	加工准备	C. 0.05mm	B
		D. 0.001mm	
		利用百分表测量工件的长度尺寸，所采用的方法是	
		A. 绝对测量	
206	加工准备	B. 相对测量	D
		C. 间接测量	
		D. 动态测量	
		关于外径千分尺的特点，下列说法中错误的是	
207	加工准备	A. 使用灵活，读数准确	A
		B. 测量精度比游标卡尺高	
		C. 测量范围广	
		D. 螺纹传动副的精度高，所以适合测量精度要求高的零件	
208	加工准备	若外径千分尺测微螺杆的螺距为0.5mm，则微分筒圆周上的刻度为	D
		A. 50等份	
		B. 100等份	
		C. 10等份	
209	加工准备	D. 20等份	A
		关于外径千分尺的特点，下列说法中错误的是	
		A. 使用灵活，读数准确	
		B. 测量精度比游标卡尺高	
210	加工准备	C. 测量范围广	B
		D. 螺纹传动副的精度高，所以适合测量精度要求高的零件	
		圆柱铣刀前角的主要作用是（ ）。	
		A. 切削时减小金属变形	
211	加工准备	B. 提高切削的平稳性	A
		C. 使切屑从端面顺利流出	
		D. 减小与切削平面间的摩擦	
		粗铣时，在（ ）允许的前提下，以及具有合理的铣刀寿命的条件下，首先应选用被切金属层较大的宽度。	
212	加工准备	A. 机床功率	B
		B. 机床动力和工艺系统刚度	
		C. 机床刚度和工件刚度	
		D. 刀具刚度	
213	加工准备	精铣时，为了保证获得合乎加工要求的（ ），被切金属层的宽度应尽量一次铣出。	A

210	加工准备	<p>A. 加工精度和表面粗糙度</p> <p>B. 尺寸精度</p> <p>C. 形状精度和位置精度</p> <p>D. 加工变形量</p>	A
211	加工准备	<p>铣削时不影响铣削速度的因素有（ ）。</p> <p>A. 刀具材料的性质</p> <p>B. 加工条件</p> <p>C. 切削液的使用情况</p> <p>D. 机床功率</p>	D
212	加工准备	<p>粗铣时，由于（ ），为了保证合理铣刀寿命，铣削速度要比精铣时低一些。</p> <p>A. 产生热量多</p> <p>B. 切削力大</p> <p>C. 切削功率大</p> <p>D. 切削速度快</p>	A
213	加工准备	<p>精铣时限制铣削速度的因素有（ ）。</p> <p>A. 机床转速</p> <p>B. 机床功率</p> <p>C. 工艺系统刚度</p> <p>D. 加工精度</p>	D
214	加工准备	<p>加工宽度尺寸大的（ ），一般采用立铣刀铣削。</p> <p>A. 平面</p> <p>B. 成形面</p> <p>C. 台阶</p> <p>D. 齿形面</p>	C
215	加工准备	<p>铰刀按使用方式可分为（ ）。</p> <p>A. 圆柱铰刀和圆锥铰刀</p> <p>B. 手动铰刀和机用铰刀</p> <p>C. 整体铰刀</p> <p>D. 可调铰刀</p>	B
216	加工准备	<p>整体圆柱机铰刀和手铰刀是由（ ）等组成的。</p> <p>A. 工作部分和倒锥部分</p> <p>B. 切削刃</p> <p>C. 锥度部分</p> <p>D. 工作部分</p>	A
217	加工准备	<p>一般工具厂出产的标准铰刀，按直径尺寸的精度以及被铰孔的基本偏差和标准公差等级不同，分为（ ）。</p> <p>A. H5和H6</p> <p>B. H7和H8、H9</p> <p>C. H10和H11</p> <p>D. H12和H14</p>	B
218	加工准备	<p>切削加工时，常以（ ）的变形量大小来近似地表示切削过程的变形量。</p> <p>A. 基本变形区</p> <p>B. 刀具前刀面摩擦变形区</p> <p>C. 刃前变形区</p> <p>D. 刀具后刀面摩擦变形区</p>	A
219	加工准备	<p>在切削加工时，适当降低（ ）仍是降低铣削温度的有效措施。</p> <p>A. 进给量</p> <p>B. 铣削深度</p> <p>C. 铣削速度</p> <p>D. 铣削厚度</p>	C
220	加工准备	<p>在切削塑性材料时，适当增大（ ）对降低切削温度有明显的影晌。</p> <p>A. 后角</p> <p>B. 前角</p> <p>C. 主偏角</p> <p>D. 刃倾角</p>	B
221	加工准备	<p>采用硬质合金刀具进行切削加工时，当切削温度高于（ ）℃时，硬度就会明显下降。</p> <p>A. 800</p> <p>B. 700</p>	A

		C. 600 D. 500	
222	加工准备	() 的齿背是一条阿基米德螺旋线，刃磨前刀面时，只要不改变前角，就可以得到原来的齿形。 A. 尖齿铣刀 B. 铲齿铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 端铣刀	B
223	加工准备	() 的前角一般都是零度，只在个别情况下前角才大于零度。 A. 尖齿铣刀 B. 铲齿铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 端铣刀	B
224	加工准备	刃磨铣刀时，为了使刃磨后切削刃的摆差减小，最好用 () 来分度。 A. 分度头 B. 回转工作台 C. 靠模 D. 齿盘	C
225	加工准备	刃磨 () 铣刀时，如果磨削量过大或冷却不当，容易在刀刃上产生网状裂纹，这样不仅降低了刀具的耐用度，甚至会引起崩刃。 A. 硬质合金 B. 高速钢 C. 低合金刀具钢 D. 碳素工具钢	A
226	加工准备	对一些塑性变形大，热强度高和冷硬程度严重的材料，尽可能采用 () 。 A. 对称铣削 B. 非对称逆铣 C. 顺铣 D. 逆铣	C
227	加工准备	采用 () 可显著提高铣刀的使用寿命，并可获得较小的表面粗糙度。 A. 对称铣削 B. 非对称逆铣 C. 顺铣 D. 逆铣	C
228	加工准备	若采用 () 加工薄板形工件时，则应选择较小的刀尖圆弧，以减小铣削力。 A. 周铣 B. 端铣 C. 顺铣 D. 逆铣	B
229	加工准备	铣削时，由于刀具前刀面的撑挤，使被切削层产生 () ，最后形成切屑沿刀具前刀面流出。 A. 摩擦 B. 挤压 C. 滑移和剪切 D. 弹性变形和塑性变形	D
230	加工准备	在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括 () 。 A. 刀刃的作用和刀面的作用 B. 刀尖的作用 C. 前角的作用 D. 后角的作用	A
231	加工准备	() 是刀具对被切屑金属的基本作用。 A. 刀尖的切入和刀刃的推挤 B. 刀刃的切割和刀具前刀面的推挤 C. 刀具前刀面的切割 D. 刀具后刀面的推挤	B
		通常说刀具锐利，是说 () 。 A. 刀尖很小	

232	加工准备	<p>B. 刃口锋利</p> <p>C. 刃口圆弧半径很小和前角较大</p> <p>D. 前角较小和后角较大</p>	C
233	加工准备	<p>带状切屑的特征是（ ）。</p> <p>A. 内表面光滑、外表面呈毛茸状、有剪切的条纹</p> <p>B. 内表面有时有裂纹</p> <p>C. 外表面呈锯齿形</p> <p>D. 呈不规则的碎块</p>	A
234	加工准备	<p>节状切屑的特征是（ ）。</p> <p>A. 内表面光滑</p> <p>B. 外表面呈毛茸状</p> <p>C. 有剪切的条纹</p> <p>D. 内表面有时有裂纹和外表面呈锯齿形</p>	D
235	加工准备	<p>（ ）是崩碎切屑的形成条件。</p> <p>A. 加工材料塑性较差</p> <p>B. 刀具前角很小、加工脆性材料、低速大走刀</p> <p>C. 切削速度较低</p> <p>D. 切削厚度较大</p>	B
236	加工准备	<p>由于铣削过程中（ ）的不断改变，导致铣削力的大小、方向和作用点也不断变化。</p> <p>A. 参加切削的齿数、切削厚度、切削位置</p> <p>B. 切削宽度</p> <p>C. 切削深度</p> <p>D. 切削速度</p>	A
237	加工准备	<p>由于铣削过程中参加切削的齿数、切削厚度、切削位置的不断改变，导致铣削力的（ ）也不断变化。</p> <p>A. 作用</p> <p>B. 大小、方向、作用点</p> <p>C. 方位</p> <p>D. 作用区域</p>	B
238	加工准备	<p>工件材料的（ ）越高，则变形抗力越大，也使铣削力增大。</p> <p>A. 强度、硬度</p> <p>B. 塑性</p> <p>C. 韧性</p> <p>D. 耐磨性</p>	A
239	加工准备	<p>铣削加工时，当被铣削材料的（ ）高时，单位面积上的铣削压力就大。</p> <p>A. 强度、硬度、韧性</p> <p>B. 塑性</p> <p>C. 抗冲击性</p> <p>D. 耐磨性</p>	A
240	加工准备	<p>铣削过程中的力是由（ ）来克服的。</p> <p>A. 铣刀的旋转运动和工作台的进给运动</p> <p>B. 铣刀的进给运动和工件的进给运动</p> <p>C. 工件的旋转运动和工作台的旋转运动</p> <p>D. 铣刀的旋转运动和工件的进给运动</p>	A
241	加工准备	<p>工件承受切削力后产生一个与之方向相反的合力，它可以分成为（ ）。</p> <p>A. 切向分力</p> <p>B. 法向分力</p> <p>C. 轴向分力</p> <p>D. 水平分力和垂直分力</p>	D
242	加工准备	<p>铣削加工时，切削温度直接影响刀具的（ ），限制切削速度的提高，从而影响生产效率。</p> <p>A. 韧性和强度</p> <p>B. 硬度</p> <p>C. 磨损和寿命</p> <p>D. 耐用度</p>	C

243	加工准备	<p>切削热和切削温度对切削过程不利的影响有（ ）。</p> <p>A. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影响生产效率、使尺寸测量不准</p> <p>B. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化</p> <p>C. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影响生产效率</p> <p>D. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、使尺寸测量不准</p>	A
244	加工准备	<p>数控铣床的刀具通常是组件，一般由（ ）组成。</p> <p>A. 刀头、刀柄、拉杆</p> <p>B. 刀片、刀体、刀杆</p> <p>C. 刀体、刀头、刀片</p> <p>D. 刀杆、刀片、刀体</p>	A
245	加工准备	<p>数控铣床使用的刀具一般可分为（ ）等形式。</p> <p>A. 组合式、模块式、整体式</p> <p>B. 镶片式、模块式、组合式</p> <p>C. 焊接式、机夹式、整体式</p> <p>D. 机夹式、组合式、镶片式</p>	A
246	加工准备	<p>选择数控铣床刀具要关注刀具的（ ），通常刀具的材料选用高速钢和硬质合金。</p> <p>A. 耐用度、切削条件</p> <p>B. 切削温度、耐用度</p> <p>C. 切削条件、切削速度</p> <p>D. 使用寿命、经济性</p>	D
247	加工准备	<p>常见的难加工金属材料有（ ）。</p> <p>A. 中碳钢</p> <p>B. 高碳钢</p> <p>C. 纯金属</p> <p>D. 淬硬金属</p>	C
248	加工准备	<p>在铣削难加工材料时，铣削温度一般都比较高，其主要原因是（ ）。</p> <p>A. 材料强度高</p> <p>B. 材料硬度高</p> <p>C. 铣削力大、材料热导率低、热强度的特殊现象</p> <p>D. 材料塑性变形大</p>	C
249	加工准备	<p>由于难加工材料的（ ），有些材料还有较强的化学亲和力和粘合现象，所以，切屑难加工材料时铣刀的磨损速度也较快。</p> <p>A. 强度高、塑性大</p> <p>B. 热强度高、切屑温度高</p> <p>C. 塑性大、切削力大</p> <p>D. 加工硬化严重、强度高、热强度高、切屑温度高、塑性大</p>	D
250	加工准备	<p>根据难加工材料的特点，铣削时一般采用的措施有（ ）。</p> <p>A. 选择合适的刀具材料、选择合理的铣刀几何参数、选择合理的铣削用量、采用合适的切削液</p> <p>B. 选择合理的铣削用量</p> <p>C. 选用合适的加工设备、采用合适的切削液</p> <p>D. 设计、制造合适的夹具、选择合理的铣削用量</p>	A
251	加工准备	<p>铣削高温合金时铣刀应采用（ ）。</p> <p>A. 较小的前角、较大的后角</p> <p>B. 较大的前角</p> <p>C. 较小的后角</p> <p>D. 较大的螺旋角和增大刀倾角的绝对值</p>	D
252	加工准备	<p>由于难加工材料具有（ ）等特点，铣削加工时的铣削用量值比铣削普通钢材要适当减小。</p> <p>A. 切削抗力大和铣削时温度易升高、热强度高</p> <p>B. 塑性大</p> <p>C. 加工硬化严重</p> <p>D. 化学亲和力大</p>	A
253	加工准备	<p>铣削一些（ ）的难加工材料时，尽可能采用顺铣，端铣也尽量采用不对称顺铣。</p> <p>A. 切削抗力大</p> <p>B. 塑性变形大和热强度高与冷硬程度严重</p> <p>C. 强度高</p> <p>D. 化学亲和力和热强度高</p>	B

		D. 化学亲和刀大	
254	加工准备	<p>切削高锰奥氏体钢时，应采用（ ）较好的硬质合金，如M20等。</p> <p>A. 导热性 B. 强度、韧性 C. 热强度 D. 硬度</p>	B
255	加工准备	<p>高温合金切削的主要特点是（ ）。</p> <p>A. 切削抗力大 B. 切削热大 C. 材料加工硬化严重、容易粘刀、导热性差、高温强度高 D. 以上均没有合适的</p>	C
256	加工准备	<p>钛合金切削的主要特点是（ ）。</p> <p>A. 与碳化钛的亲合力强、易产生黏结、导热性差 B. 材料硬化严重 C. 高温强度高 D. 切削抗力大</p>	A
257	加工准备	<p>铣削纯铜等（ ）的材料时，铣刀的切削刃一定要锋利，前刀面最好磨出大圆弧卷屑槽，前、后刀面的表面粗糙度要小。</p> <p>A. 塑性高、切削变形大、易粘刀 B. 延展性好 C. 冲击韧性好 D. 表面形成硬化层</p>	A
258	加工准备	<p>铣削纯铜材料时，可以用（ ）的混合油作为切削液，也可以用润滑性好的极压乳化液充分冲注，以获得较小的表面粗糙度。</p> <p>A. 汽油 B. 柴油 C. 煤油、机油 D. 植物油</p>	C
259	数控编程	<p>机械原点是：</p> <p>A、机床坐标系原点 B、工作坐标系原点 C、附加坐标系原点 D、加工程序原点</p>	A
260	数控编程	<p>我国通常采用的程序代码标准是：</p> <p>A、EIA； B、ISO； C、NC； D、CNC</p>	B
261	数控编程	<p>机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为：</p> <p>A、 G17； B、 G18； C、 G19； D、 G20</p>	A
262	数控编程	<p>机床运行时选择暂停的指令为：</p> <p>A、M00 B、M01 C、M02 D、M30</p>	B
263	数控编程	<p>数控铣床换刀前应考虑程序：</p> <p>A、 机床回机械零点 B、机床回程序零点取消各种刀补及固定循环 C、机床里换刀点取消各种刀补及固定循环 D、直接使用M06换刀</p>	C
264	数控编程	<p>当加工程序还在运行,机床暂停时,可对此运行程序：</p> <p>A、可以进行程序修改 B、可以进行程序插入 C、可以进行程序删除 D、不能进行程序编辑</p>	D
265	数控编程	<p>一个程序段中能指定的T代码可以有：</p> <p>A、一个 B、二个 C、三个 D、四个</p>	A
266	数控编程	<p>使用G28回机床Z轴参考点的指令合理是：</p> <p>A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0</p>	A
267	数控编程	<p>使机床处于复位停止状态的指令是：</p> <p>A、M01 B、M00 C、M02 D、M05</p>	C
268	数控编程	<p>数控铣床固定循环的返回动作中，指定返回R点平面的指令为：</p> <p>A、G98 B、G99 C、G28 D、G30</p>	B
269	数控编程	<p>程序G90 G0 G16 X100.Y30.中Y30.表示：</p> <p>A、刀具沿Y轴移动30mm B、刀具移动到Y轴30mm处 C、刀具移动到指定100mm距离300角的位置 D、刀具移动到X100.Y30.点处</p>	C
270	数控编程	<p>宏程序的结尾程序段使用：</p>	B

270	数控编程	A、M98 B、M99 C、G98 D、G99	D
271	数控编程	局部坐标系的设定： A、会改变机床坐标系 B、改变原工件坐标系 C、不改变机床和原工件坐标系 D、改变原工件坐标系，不改变机床坐标系	C
272	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好： A、G81 B、G83 C、G73 D、G76	B
273	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到： A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处	A
274	数控编程	用固定循环G98G81钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、视孔深决定是否提刀 D、提刀至R面	B
275	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀	A
276	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削	B
277	数控编程	数控机床在使用的全部时间内，运行稳定的时间段为： A、初期 B、中期 C、后期 D、中后期	B
278	数控编程	数控机床电池更换应在： A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次	A
279	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理： A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉	D
280	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是： A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零	C
281	数控编程	数控铣床装夹工件应考虑： A、粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑	C
282	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为： A：每天 B：每周 C：每月 D：每年	A
283	数控编程	数控铣床的滚珠丝杠的维护检查周期为： A：每周 B：每月 C：每半年 D：每年	C
284	数控编程	我们在判断数控机床故障的方法中，最基本、最简单的方法是： A：利用硬件报警功能 B：直观法 C：利用软件报警功能 D：备件置换法	B
285	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警 A：润滑油不足 B：指令错误 C：机床振动 D：超程	C
286	数控编程	以下哪种情况发生，加工中心会进行报警提示 A：G02误写为G03 B：S600语句段未写M03 C：G02或G03后漏写R值 D：T02误写为T12	C
287	数控编程	机床不能正常返回基准点，且有报警发生，发生这类故障可能的原因是 A：程序指令错误 B：限位开关失灵 C：脉冲编码器断线 D：操作动作错误	C
288	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是 A：脉冲编码器断线 B：机床位置距基准点位置太近 C：操作动作错误 D：限位开关失灵	D
289	数控编程	数控机床的零点由 A：系统厂家设置 B：机床厂家设置 C：程序设置 D：对刀操作设置	B
290	数控编程	在线加工的意义为： A：零件边加工边装夹 B：加工过程与面板显示程序同步 C：加工过程为外接计算机在线输送程序到机床 D：加工过程与互联网同步	C

291	数控编程	在线加工的代码为： A: DNC B: CNC C: DDN D: CCN	A
292	数控编程	在一平板上加工若干孔，一般采用： A: G98 B: G99 C: G73 D: G83	A
293	数控编程	在自动运行中使用手轮中断移动坐标将使： A: 绝对坐标值变动 B: 相对坐标值变动 C: 机械坐标值变动 D: 全部坐标值都变动	C
294	数控编程	编程的一般步骤的第一步是： A、制定加工工艺 B、计算轨迹点 C、编写零件程序 D、输入程序	A
295	数控编程	程序检验中图形显示功能可以： A、检验编程轨迹的正确性 B、检验工件原点位置 C、检验零件的精度 D、检验对刀误差	A
296	数控编程	_____是标准坐标系规定的原则。 A、工件相对于刀具运动 B、刀具相对于工件运动 C、工件与刀具均运动 D、刀具与工件均不动	B
297	数控编程	指令字G96、G97后面的转速的单位分别为_____。 A、m/min r/min B、r/min m/min C、m/min m/min D、r/min r/min	A
298	数控编程	子程序调用指令M98 P50412的含义为_____。 A、调用504号子程序12次 B、调用0412号子程序5次 C、调用5041号子程序2次 D、调用412号子程序50次	B
299	数控编程	固定循环与参数编程是编程的两种特殊形式，它们与一般编程的关系是：_____。 A、前者可代替，后者不可代替。 B、均不可代替。 C、前者不可代替，后者可代替。 D、均可以代替	D
300	数控编程	数控铣床上，在不考虑进给丝杠间隙的情况下，为提高加工质量，宜采用_____。 A、外轮廓顺铣、内轮廓逆铣。 B、外轮廓逆铣、内轮廓顺铣。 C、内、外轮廓均为逆铣。 D、内、外轮廓均为顺铣。	D
301	数控编程	在用G54和G92设定工件坐标系时，刀具起刀点与_____。 A、与G92无关、G54有关。 B、与G92有关、G54无关。 C、G92与G54均有关。 D、G92与G54均无关。	B
302	数控编程	在孔加工固定循环中，G98、G99分别为_____。 A、G98返回R平面；G99返回循环起始点。 B、G98返回循环起始点；G99返回R平面。 C、G98返回程序起刀点；G99返回R平面。 D、G98返回R平面；G99返回程序起刀点。	B
303	数控编程	数控铣削编程中G17、G18、G19指定不同的平面，分别是： A、G17为XOY，G18为XOZ，G19为YOZ B、G17为XOZ，G18为YOZ，G19为XOZ C、G17为XOY，G18为YOZ，G19为XOZ D、G17为XOZ，G18为XOY，G19为YOZ	A

304	数控编程	在XOY平面内的刀具半径补偿执行的程序段中，两段连续程序为_____不会产生过切。 A、N60 G01 X60. Y20. ； N70 Z-3. B、N60 G01 Z-3. ； N70 M03 S800 C、N60 G00 S800； N70 G01 Z- 3 . D、N60 M03 S800； N70 M08	A
305	数控编程	在数控程序中，G00指令命令刀具快速到位，但是在应用时_____。 A、必须有地址指令 B、不需要地址指令 C、地址指令可有可无 D、视程序情况而定	A
306	数控编程	表示固定循环功能的代码有_____。 A、G80 B、G83 C、G94 D、G02	B
307	数控编程	在编制轮廓切削加工时，下列说法_____是错误的。 A、刀具运动轨迹与工件轮廓有一个偏移量 B、刀具中心运动轨迹沿工件轮廓运动 C、以工件轮廓尺寸为刀具编程轨迹 D、程序中应使用刀具半径补偿指令	B
308	数控编程	数控机床的机械原点，就是_____的原点。 A、工件坐标系 B、机床坐标系 C、局部坐标系 D、相对坐标系	B
309	数控编程	能让数控机床进给运动暂停半分钟的指令是_____。 A、G40P30 B、G04P30 C、G04X30. D、G04X0.5	C
310	数控编程	配合任选停止按钮使用的指令是_____。 A、M00 B、M01 C、M02 D、M30	B
302	数控编程	子程序调用指令为_____。 A、M98 B、M99 C、G98 D、G99	A
303	数控编程	代表程序结束的辅助功能代码是_____。 A、M00 B、M02 C、M05 D、M06	B
304	数控编程	下列指令_____为非续效指令。 A、G01 B、G04 C、G17 D、G41	B
305	数控编程	ISO规定增量尺寸方式的指令为： A、G90 B、G91 C、G92 D、G93	B
		平面的切换必须在_____方式中进行。	

306	数控编程	A、偏置 B、偏置或取消偏置 C、取消偏置 D、两者均不是	C
307	数控编程	下列代码中_____是模态指令。 A、G03 B、G52 C、G27 D、G92	A
308	数控编程	采用半径编程方法填写圆弧插补程序段时，当其圆弧对应的圆心角_____180度时，R应该为负值。 A、大于 B、小于 C、大于或等于 D、小于或等于	C
309	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，80）点程序指令为： A、G02X0Y80. I80. F300 B、G03X0Y80. I-80. F300 C、G02 X0Y80. J80. F300 D、G03X0Y80. J-80. F300	B
310	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，-80）点程序指令为： A、G90G03X80. Y0R80. F300 B、G90G02X0Y-80. R80. F300 C、G90G03X0 Y-80. J-80. F300 D、G90G03X0 Y-80. I80. F300	B
311	数控编程	进给功能字F后的数字表示_____。 A、每分钟进给量 B、每秒钟进给量 C、每转进给量 D、螺纹螺距	A
312	数控编程	在下列的_____操作中是不能建立机械坐标系的。 A、复位 B、原点复归 C、G28 D、手动返回参考点	A
313	数控编程	通过刀具的当前位置来设定工件坐标系时用_____指令实现。 A、G54 B、G55 C、G92 D、G52	C
314	数控编程	取消工件坐标系的零点偏置，下列_____指令不能达到目的。 A、M30 B、M02 C、G52X0Y0Z0 D、M00	D
315	数控编程	下列代码中_____为模态G代码。 A、G03 B、G27 C、G52 D、G92	A
316	数控编程	下列代码中_____为非模态G代码。 A、G01 B、G02 C、G43 D、G28	D
317	数控编程	一般情况下，直径（ ）的孔可直接在数控铣床上完成。	D

317	数控编程	A、大于 $\phi 30\text{mm}$ B、小于 $\phi 30\text{mm}$ C、为 $\phi 35\text{mm}$ D、大于 $\phi 40\text{mm}$	D
318	数控编程	机床编程人员在编程时，常使用_____进行编程。 A、机床坐标系 B、机床参考坐标系 C、直角坐标系 D、工件坐标系	D
319	数控编程	辅助功能中与主轴有关的M指令是（ ）。 A. M06 B. M09 C. M08 D. M05	D
320	数控编程	铣削外轮廓，为避免切入/切出产生刀痕，最好采用： A、法向切入/切出 B、切向切入/切出 C、斜向切入/切出 D、直线切入/切出	B
321	数控编程	数控铣床的刀具补偿功能，分为_____和刀尖圆弧半径补偿。 A、刀具直径补偿 B、刀具长度补偿 C、刀具软件补偿 D、刀具硬件补偿	B
322	数控编程	FANUC系统中准备功能G81表示_____循环。 A、取消固定 B、钻孔 C、镗孔 D、攻螺纹	B
323	数控编程	在CRT/MDI面板的功能键中，用于刀具偏置数设置的键是_____。 A、POS B、OFFSET C、PRGRM D、SYSTEM	B
324	数控编程	在G00程序段中，_____值将不起作用。 A、X B、S C、F D、T	C
325	数控编程	19. 孔加工循环结束后，刀具返回参考平面的指令为_____。 A、G96 B、G97 C、G98 D、G99	D
326	数控编程	整圆的直径为 $\phi 40\text{mm}$ ，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为____。 A、G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； B、G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； C、G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100； D、G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100；	B
327	数控编程	暂停5秒，下列指令正确的是：_____。 A、G04P5000 B、G04P500 C、G04P50 D、G04P5	A
328	数控编程	刀尖半径左补偿方向的规定是:沿垂直于圆弧所在平面轴的负方向，_____。 A、沿刀具运动方向看，工件位于刀具左侧； B、沿工件运动方向看，工件位于刀具左侧； C、沿工件运动方向看，刀具位于工件左侧； D、沿刀具运动方向看，刀具位于工件左侧	D
329	数控编程	钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀退回安全平面的应是____。 A、G73 B、G83 C、G74	B

		C、G74 D、G84	
330	数控编程	钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀回退一固定量d的应是____。 A、G73 B、G83 C、G74 D、G84	A
331	数控编程	用Φ12的刀具进行轮廓的粗、精加工，要求精加工余量为0.4，则粗加工偏移量为____。 A、6.0 B、12.2 C、6.4 D、6.2	D
332	数控编程	铣削加工采用顺铣时，铣刀旋转方向与工件进给方向____。 A、相同 B、相反 C、A、B都可以 D、垂直	A
333	数控编程	在G54中设置的数值是____。 A、工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移量 B、刀具的长度偏差值 C、工件坐标系的原点 D、工件坐标系原点相对对刀点的偏移量	A
334	数控编程	G91 G00 X50.0 Y-20.0表示____。 A、刀具按进给速度移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点 B、刀具快速移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点 C、刀具快速向X正方向移动50mm，Y负方向移动20mm D、编程错误	C
335	数控编程	M代码控制机床各种____。 A、运动状态 B、刀具更换 C、辅助动作状态 D、固定循环	C
336	数控编程	在数控铣床中，如果当前刀具刀位点在机床坐标系中的坐标现显示为（150，-100，-80），若用MDI功能执行指令G92X100.0Y100.0Z100.0后，屏幕上显示的工件坐标系原点在机床坐标系中的坐标将是（ ）。 A、（250，0，20） B、（50，-200，-180） C、（100，100，100） D、（200，200，200）	B
337	数控编程	材料是钢，欲加工一个尺寸为6F8深度为3mm的键槽，键槽侧面表面粗糙度为Ra1.6，最好采用____。 A、Φ6键槽铣刀一次加工完成 B、Φ6键槽铣刀分粗精加工两遍完成 C、Φ5键槽铣刀沿中线直一刀然后精加工两侧面 D、Φ5键槽铣刀顺铣一圈一次完成	C
338	数控编程	铣削加工时，为了减小工件表面粗糙度Ra的值，应该采用____。 A、顺铣 B、逆铣 C、顺铣和逆铣都一样 D、依被加工表面材料决定	A
339	数控编程	采用固定循环编程可以____。 A、加快切削速度，提高加工质量 B、缩短程序的长度，减少程序所占的内存 C、减少换刀次数，提高切削速度 D、减少吃刀深度，保证加工质量	B
340	数控编程	位置精度较高的孔系加工时，特别要注意孔的加工顺序的安排，主要是考虑到____。 A、坐标轴的反向间隙 B、刀具的耐用度 C、控制振动 D、加工表面质量	A
		当用G02/G03指令，对被加工零件进行圆弧编程时，下面关于使用半径R方式编程的说明不正确的是	

341	数控编程	_____。 A、整圆加工不能采用该方式编程 B、该方式与使用I、J、K效果相同 C、大于180° 的弧R取正值 D、R可取正值也可取负值，但加工轨迹不同	C
342	数控编程	在立式铣床上，用刀具半径补偿编程加工 $\varnothing 20\text{mm}$ 圆凸台，试切后为 $\varnothing 21\text{mm}$ ，若程序和刀半径不变，则设置刀半径补偿量应： A、增加1mm B、减少1 mm C、增加0.5mm D、减少0.5mm	D
343	数控编程	在铣床上进行曲线、圆弧等切削及复杂曲面切削时，需要： A、点位控制 B、圆弧控制 C、直线控制 D、轮廓控制	D
344	数控编程	G91 G01 X3.0 Y4.0 F100执行后，刀具移动了_____mm。 A、1 B、3 C、5 D、0.75	C
345	数控编程	数铣加工过程中, 按了紧急停止按钮后, 应_____。 A、排除故障后接着走 B、手动返回参考点 C、重新装夹工件 D、重新上刀	B
346	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓), 如果使用的铣刀直径比原来小1mm, 则计算加工后的正方形尺寸差____。 A、小1mm; B、小0.5mm; C、大1mm; D、大0.5mm	C
347	数控编程	在(50, 50)坐标点, 钻一个深10MM的孔, Z轴坐标零点位于零件表面上, 则指令为_____。 A、G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D、G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	C
348	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70; 最终执行_____指令。 A、G00 B、G01 C、G02 D、G03	D
349	数控编程	数控系统中, 那一组G指令是插补(切削进给)指令_____。 A、G00 G28 B、G10 G11 C、G04 G27 D、G01 G03	D
350	数控编程	数控系统常用的两种插补功能是_____。 A、直线插补和圆弧插补 B、直线插补和抛物线插补 C、圆弧插补和抛物线插补 D、螺旋线插补和和抛物线插补	A
351	数控编程	下面_____是程序段号的正确表达方式。 A、N0001 B、00001 C、P0001 D、X0001	A
352	数控编程	G91 G00 X30.0 Y-20.0 表示_____。 A、刀具按进给速度移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 B、刀具快速移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 C、刀具快速向X正方向移动30mm,Y负方向移动20 mm D、编程错误	C
353	数控编程	根据ISO标准, 数控机床在编程时采用_____规则。 A、刀具相对静止, 工件运动 B、工件相对静止, 刀具运动 C、按实际运动情况确定	B

		C、按实际运动情况确定 D、按坐标系确定	
354	数控编程	刀具半径补偿指令在返回零点状态是____。 A、模态保持 B、暂时取消 C、取消 D、初始状态	C
355	数控编程	以下提法中____是错误的。 A、G92是模态指令 B、G04 X3.0 表示暂停3s C、G33 Z F 中的F表示进给量 D、G41是刀具左补偿	C
356	数控编程	基本尺寸为200，上偏差+0.27，下偏差+0.17，则在程序中应用____尺寸编入。 A 200.17 B 200.27 C 200.22 D 200	C
357	数控编程	编制整圆程序时，____。 A、以用绝对坐标I或K指定圆心 B、以用半径R编程 C、须用相对坐标I或K编程 D、A和B皆对	C
358	数控编程	设H01=-2，则执行G91G44G01Z-20.H01F100的指令后刀具实际的移动距离为____。 A 22 mm B 20 mm C 18 mm D 30mm	C
359	数控编程	在“机床锁定”(FEED HOLD)方式下，进行自动运行，____功能被锁定。 A、进给 B、刀架转位 C、主轴 D、冷却	A
360	数控编程	非模态调用宏程序的指令是____。 A、G65 B、G66 C、G67 D、G68	A
361	数控编程	数控铣床的固定循环功能适用于____。 A. 曲面形状加工 B 平面形状加工 C 孔系加工 D 凸轮加工	C
362	数控编程	由机床的档块和行程开关决定的坐标位置称为____。 A. 机床参考点 B. 机床原点 C. 机床换刀点 D、第二参考点	A
363	数控编程	循环G81、G85的区别是G81和G85分别以____返回。 A、F速度、F速度 B、快速、快速 C、F速度、快速 D、快速、F速度	D
364	数控编程	数控机床的准停功能主要用于____。 A、换刀和加工中 B、退刀 C、换刀和让刀 D、测量工件时	C
365	数控编程	立铣刀切出工件表面时，必须____。 A、法向切出 B、切向切出 C、无需考虑 D、水平方向	B
366	数控编程	选择对刀点时应选在零件的____。 A、设计基准上 B、零件边缘上 C、零件中心 D、任意位置	A
367	数控编程	数控机床加工位置精度高的孔系零件时最好采用____。 A. 依次定位 B. 单方向定位 C. 切向进刀 D. 先粗后精	B
368	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓)，如果使用的铣刀直径比原来小2mm，则计算加工后的正方形尺寸差____。 A. 小2mm B. 小1mm C. 大2mm D. 大1mm	C
369	数控编程	使用G28回机床Z轴参考点的指令合理：是() A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0	A
370	数控编程	数控机床运动形式需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标系方向编写程序，应采用以下原则编写： A、刀具视固定不动，工件移动 B、分析机床运动关系再考虑 C、视工件不动，刀具移动 D、视工件刀具同时移动	C
371	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好：() A、G81 B、G83 C、G73 D、G76	B
372	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到：()	A

		A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处	
373	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是：（ ） A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀	A
374	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是：（ ） A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削	B
375	数控编程	数控机床电池更换应在：（ ） A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次	A
376	数控编程	刀柄的主轴孔内在提刀时有压缩空气吹出是：（ ） A、用压缩空气吹下刀柄 B、吹出主轴锥孔中杂物 C、漏气 D、产生空气膜	B
377	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理：（ ） A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉	D
378	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是：（ ） A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零	C
379	数控编程	卧式加工中心更能够适合加工：（ ） A、三维曲面工件 B、工作台需多次旋转角度才能完成的工件 C、复杂零件 D、卧式零件	B
380	数控编程	数控机床装夹工件应考虑：（ ） A:粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑	C
381	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为：（ ） A: 每天 B: 每周 C: 每月 D: 每年	A
382	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ） A: 程序由程序号、指令和地址符组成 B: 地址符由指令和字母数字组成 C: 程序段由顺序号、指令和EOB组成 D: 指令由地址符和EOB组成	C
383	数控编程	数控机床的滚珠丝杠的维护检查周期为：（ ） A: 每周 B: 每月 C: 每半年 D: 每年	C
384	数控编程	下面哪个项目需要每天进行检查？（ ） A: 排屑器 B: 滚珠丝杠 C: 液压油路 D: 防护装置	D
385	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警（ ） A: 润滑油不足 B: 指令错误 C: 机床振动 D: 超程	C
386	数控编程	数控铣床不能正常动作，可能的原因之一是（ ） A: 润滑中断 B: 冷却中断 C: 未进行对刀 D: 未解除急停	D
387	数控编程	数控系统的MDI方式、MEMORY方式无效，但在CRT画面上却无报警发生，发生这类故障可能的原因是： A: CRT单元有关电缆连接不良 B: 操作面板与数控柜连接中有断线发生 C: 脉冲编码器断线 D: CRT单元电压过低	B
388	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是（ ） A: 脉冲编码器断线 B: 机床位置距基准点位置太近 C: 操作动作错误 D: 限位开关失灵	D
389	数控编程	以程序零点作为原点设置的坐标系称为（ ） A: 机床坐标系 B: 工作坐标系 C: 机械坐标系 D: 标准坐标系	B
390	数控编程	下列各组指令中，哪一组全是模态指令？（ ） A: G0 G02 G17 G04 B: G01 G41 G73 G28 C: G02 G43 G81 G91 D: G01 G02 G03 G92	C
391	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ） A: 指令由地址符和结束符组成 B: 程序段由顺序号、指令和结束符组成 C: 地址符由指令和字母、数字、小数点组成 D: 程序由结束符、指令和地址符组成	B
		圆弧插补段程序中，若采用半径R编程时，从始点到终点存在两条圆弧，用-R表示圆弧半径时（ ）	

392	数控编程	A: 圆弧小于或等于180° C: 圆弧小于180°	B: 圆弧大于或等于180° D: 圆弧大于180°	D
393	数控编程	如果圆弧是一个封闭整圆, 要求由A(20, 0)点逆时针圆弧插补并返回A点, 其程序段格式为() A: G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; B: G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; C: G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100; D: G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100;		B
394	数控编程	以下哪组指令属于同组指令() A: G41、G49 B: G19、G20 C: G0、G03 D: G91、G99		C
395	数控编程	以下哪组指令不属于同组指令() A: G01、G02 B: G17、G19 C: G44、G49 D: G81、G98		D
396	数控编程	在钻孔指令G73X—Y—Z—R—Q—F—格式中“Q—”表示() A: 初始点坐标或增量 B: 每次进给深度 C: 每次退刀量 D: 刀具位移量		B
397	数控编程	在钻孔指令G90G81X—Y—Z—R—F—格式中“R—”表示() A: 初始点坐标 B: G99返回点坐标 C: G98返回点坐标 D: 每次进给深度		B
398	数控编程	在G73钻孔指令中, 每次退刀量() A: 用“R—”表示 B: 用“Q—”表示 C: 用“P—”表示 D: 由系统参数设定		D
399	数控编程	程序段写为G91 G0 X100 Y0 F100时() A: 刀具以100mm/min的速度移动至(100, 0)处 B: 刀具以机床给定的速度移动至(100, 0)处 C: 刀具以100mm/min的速度在X方向移动100mm, Y向不动 D: 刀具以机床给定的速度在X方向移动100mm, Y向不动		D
400	数控编程	当长度补偿存入加工中心指定的地址后, 下面哪段程序是危险的, 并将可能造成严重事故()。 A: G90 G54 G0 G43 Z10.0 H1; B: G90 G54 G0 G43 Z0 H1; C: G90 G54 G01 G43 Z-2.0 H1 F100; D: G90 G54 G0 Z10.0;		D
401	数控编程	在三坐标机床上加工时, 如进行圆弧插补, 要规定加工所在平面, YZ平面用____表示。() A: G18 B: G19 C: G20 D: G17		B
402	数控编程	下列指令中, ____指令运用于高速钻孔(断屑)() A: G73 B: G76 C: G81 D: G83		A
403	数控编程	准备功能的含义是: () A: 根据加工时机床操作的需要规定的工艺性指令。 B: 表示不同的机床操作动作。 C: 机床工作前的准备状态。 D: 控制机床各种辅助动作及开关状态。		B
404	数控编程	当机床执行M02指令时() A: 进给停止、冷却液关闭、控制系统复位、主轴不停; B: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统未复位; C: 主轴停止、进给停止、控制系统复位、冷却液未关闭; D: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统复位。		D
405	数控编程	G41、G42程序段后应避免调用子程序, 否则() A: 子程序无法调用 B: 刀补值无效 C: 产生欠切 D: 产生过切		D
406	数控编程	需要多次调用的子程序, 应该使用____模式, 因为使用____模式将会使刀具在同一位置加工。() A: G90、G91 B: G90、G90 C: G91、G90 D: G91、G91		C
407	数控编程	在假定不知刀具当前点情况下, 下面哪段程序是较为安全的() A: G90 G28 Z0; B: G91 G28 Z0; C: G90 G28 X0 Y0 Z0; D: G91 G28 X0 Y0 Z0;		B
408	数控编程	下面不抬刀钻孔循环方式, 其指令为() A: G81 B: G73 C: G83 D: G76		A
409	数控编程	下面哪一组的任一指令均能取消固定循环指令。() A: G80、G01、G41、G98; B: G80、G00、G42、G99; C: G80、G00、G01、G02; D: G80、G00、G03、G99;		C
410	数控编程	数控机床开机回零后输入并运行程序段G91 X 100 . Y50. F100; 机床状态为() A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行		B

		C: 机床以G01F100方式运行 D: 机床超程报警	
411	数控编程	机床开机回零, 输入并运行程序段G54 G90 X100 Y50 F100; 机床状态为: () A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行 C: 机床以G01 F100方式运行 D: 机床出现程序错误报警	B
412	数控编程	钻孔加工的一条固定循环指令至多可包含____个基本步骤。() A、5 B、4 C、6 D、3	C
413	数控编程	当使用镜像指令只对X轴或Y轴镜像加工时, 镜像路径与原程序路径相() A: 切削方向相同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同 B: 切削方向不同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同 C: 切削方向不同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同 D: 切削方向相同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同	C
414	数控编程	以下哪条指令不是数控系统通电后的状态: () A、G40 B、G00 C、G80 D、G41	D
415	数控编程	在半径补偿模式下, 机床预读几条程序以确定目标点的位置? () A、一句 B、两句 C、三句 D、四句	B
416	数控编程	G29表示: () A、返回参考点校验 B、自动返回参考点 C、由参考点返回 D、返回第二参考点	C
417	数控编程	G15表示: () A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令 C、公制输入 D、英制输入	A
418	数控编程	G16表示: () A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令 C、公制输入 D、英制输入	B
419	数控编程	G16G17G90G0X-Y-Z-中X表示: () A、终点X轴坐标 B、起点X轴坐标 C、半径 D、角度	C
420	数控编程	以下关于非模态指令哪个是正确的? () A: 一经指定一直有效 B: 在同组G代码出现之前一直有效 C: 只在本程序段有效 D: 视具体情况而定	C
421	数控编程	辅助功能M21表示: () A、X轴镜像 B、Y轴镜像 C、镜像取消 D、XY轴同时镜像	A
422	数控编程	当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时, 向圆弧圆心方向的半径补偿将会导致: () A、过切 B、欠切 C、正常切削 D、无法确定	A
423	数控编程	使用G28指令时: () A、必须先取消刀具半径补偿 B、必须先取消刀具长度补偿 C、半径补偿和长度补偿都必须取消 D、两者都不必要	A
424	数控编程	G17G02X-Y-I-J-F-中I表示: () A、X轴终点坐标; B、X轴起点坐标 C、圆弧起点指向圆心的矢量在X轴上的分量; D、圆心指向圆弧起点的矢量在X轴上的分量	C
425	数控编程	以下哪个选项不是切削过程中发生切削振动过大的原因? () A: 主轴与主轴箱体超差; B: 主轴轴承预紧力不够, 游隙过大 C: 主轴轴承预紧力过大 D: 刀具或切削工艺问题	D
426	数控编程	在使用绝对坐标指令编程时, 预先要确定工作坐标系, 通过——可以确定当前工作坐标系, 该坐标系在机床重开时消失。() A: G50 B: G54 C: G56 D: G92	D
427	数控编程	下面关于半径补偿时过切现象说法不正确的是() A: 当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时, 向圆弧圆心方向的半径补偿时 B: 刀具半径补偿使刀具中心向编程路径反方向运动时 C: 在半径编程模式下, 使用无坐标轴移动类指令, 即两个或两个以上连续程序段内无指定补偿平面内的坐标移动时 D: 过渡圆角 $R \geq$ 刀具半径 r +精加工余量	D
428	数控编程	若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器PS01, 程序调用工件原点时采用的指令是 () A、G54 B、G55 C、G57 D、G59	A

429	数控编程	绝对编程是指（ ） A、根据与前一个位置的坐标增量来表示位置的编程方法。 B、根据预先设定的编程原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 C、根据机床原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 D、根据机床参考点计算坐标尺寸进行编程的方法。	B
430	数控编程	下列各项属于准备功能是（ ） A、主轴转动 B、开冷却液 C、规定刀具和工件相对运动轨迹 D、液压卡盘夹紧	C
431	数控编程	在铣削过程中，每次进给铣削深度只有0.1~1mm并以较快的进给速度往复进行铣削为（ ） A、分层铣削法 B、一次铣准深度法 C、阶梯铣削法 D、强力铣削法	A
432	数控编程	在数控铣床上加工箱体，一般一次安装能____。（ ） A、加工多种表面 B、只能加工孔类 C、加工全部孔和面 D、只能加工平面	C
433	数控编程	关于需要进行刀库返回参考点的操作说法不正确的是（ ） A：在向刀号存储器输入刀号之前，应使刀库返回参考点 B：在调整刀库时，如果刀套不在定位位置上，应使刀库返回参考点 C：在机床通电之后或是在机床和刀库调整结束，自动运行之前，应使刀库返回参考点 D：在程序试运行后，自动运行之前，无需使刀库返回参考点	D
434	数控编程	我国通常采用的程序代码标准是：（ ） A、EIA； B、ISO； C、NC； D、CNC	B
435	数控编程	机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为：（ ） A：G17； B、G18； C、G19； D、G20	A
436	数控编程	关于利用G10工件坐标系的设定、变更功能说法不正确的是：（ ） A：设定 B：修改 C：镜像 D：平移	C
437	数控编程	FANUC系统中，程序段G51X0Y0P1000中，P指令是（ ） A：子程序号 B：缩放比例 C：暂停时间 D：循环参数	B
438	数控编程	FANUC系统中，程序段G68X0Y0R45.0中，R指令是（ ） A：半径值 B：顺时针旋转45° C：逆时针旋转45 D：循环参数	B
439	数控编程	在铣削一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在（30，0），终点在（-30，0），半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为（ ）。 A: G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B: G17 G90 G03 X-300.0 Y0 R-50.0 F50 C: G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 D: G17 G91 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	A
440	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70；最终执行（ ）指令。 A：G00 B：G01 C：G02 D：G03	D
441	数控编程	在（50，50）坐标点，钻一个φ6深10MM的孔，Z轴坐标零点位于零件表面上，则指令为（ ）。 A:G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B:G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C:G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D:G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	D
442	数控编程	通常用球刀加工比较平缓的曲面时，表面粗糙度的质量不会很高，这是因为（ ）而造成的。（ ） A：行距不够密 B：步距太小 C：球刀刀刃不太锋利 D：球刀尖部的切削速度几乎为零	A
443	数控编程	下面哪种情况容易产生报警（ ） A：圆弧进刀 B：直线进刀 C：加工大于刀具直径槽 D：加工中未对刀时	B
444	数控编程	关于刀具长度偏置的自动测量说法错误的是。（ ） A：发出G73指令，刀具开始移动到测量位置并保持继续移动，直到从测量装置输出趋近结束信号为止。 B：设置工作坐标系，以便使刀具移动到测量位置之后，能进行测量；坐标系可以不和编程的工件坐标系相同。 C：执行G73指令时，刀具以快速移动速度向测量位置移动，快要到达时降低进给速度，然后继续移动，直到测量仪发出趋近结束信号到CNC，刀具移动停止。 D：当刀具到达的测量位置的坐标值和G73指定的坐标值之间的差值被加到当前刀具长度偏置值上。	B
445	数控编程	下面关于刀具半径补偿说法不正确的是。（ ） A：刀具半径补偿C不执行从MDI输入的指令。但是，当用单程序段功能暂时停止由绝对值指令的自动运行时，可以执行MDI运行。 B：在偏置方式中，偏置方向不可以改变。 C：如果在偏置方式中指定下面指令，偏置方式被暂时取消，然后又自动恢复。 D：当在偏置方式中指令没有刀具移动的程序段时，矢量和刀心轨迹与程序段不指令时相同。	B

446	数控编程	在插补功能中不能进行编程的是。() A: 定位 B: 单方向定位 C: 准确停止 D: 直线插补	B
447	数控编程	在插补功能中能进行编程的是。() A: 攻丝方式 B: 拐角自动倍率 C: 分度工作台分度 D: 跳转功能	D
448	数控编程	在进给功能中可以编程的是。() A: 每转进级 B: 每分钟进给 C: 第2进给速度倍率 D: F1位数指令进给	B
449	数控编程	下列功能中不能实现多段预读控制的是。() A: 空运行 B: 固定循环 C: 圆弧插补 D: 工作坐标系	B
450	零件加工	比导向平面精度和表面质量要求更高的平面是()。 A. 配合平面 B. 非配合平面 C. 精密量具表面 D. 端面	C
451	零件加工	以下平面中精度和表面质量要求最低的是()。 A. 非配合平面 B. 配合平面 C. 端面 D. 导向平面	A
452	零件加工	平面的形状精度是指平面本身的()公差。 A. 对称度 B. 垂直度 C. 平行度 D. 平面度	D
453	零件加工	以下()项不属于平面与平面之间的位置精度要求。 A. 平行度 B. 同轴度 C. 垂直度 D. 倾斜度	B
454	零件加工	平面的表面质量指平面的粗糙度、表层硬度及()。 A. 形状误差 B. 尺寸误差 C. 波度 D. 位置误差	C
455	零件加工	衡量平面的质量的两个主要方面是()。 A. 平面度和表面粗糙度 B. 平行度和垂直度 C. 表面粗糙度和垂直度 D. 平面度和平行度	A
456	零件加工	对于一些塑性变形大、热强度高和冷硬程度严重的材料,端铣时应采用(),以显著提高铣刀的寿命。 A. 对称顺铣 B. 对称逆铣 C. 不对称逆铣 D. 不对称顺铣	D
457	零件加工	下列不属于常用的精密加工方法的是()。 A. 研磨 B. 珩磨 C. 超精加工 D. 精铣	D
458	零件加工	圆柱铣刀精铣平面时,铣刀直径选用较大值,目的是() A. 减小铣削时的铣削力矩 B. 增大铣刀的切入和切出长度 C. 减小加工表面粗糙度值 D. 可以采用较大切削速度和进给量	C
459	零件加工	加工较大平面的工件时,一般采用()。 A. 立铣刀 B. 端铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 镗刀	B
460	零件加工	在铣床上铣削斜面,可以采用的方法是()。 A. 使用夹具转动工件至所需角度 B. 转动立铣头至所需角度 C. 使用适当的角度铣刀 D. A, B, C均可	D
461	零件加工	当台阶的尺寸较大时,为了提高生产效率和加工精度,应在()铣削加工。 A. 立式加工中心用面铣刀 B. 卧式加工中心用三面刃铣刀 C. 立式加工中心用键槽铣刀 D. 卧式加工中心用锯片铣刀	A
462	零件加工	采用两把直径相同的三面刃铣刀组合铣削台阶面时,考虑铣刀偏让,应用刀杆垫圈将铣刀内侧的距离调整到()工件所需要的尺寸进行试铣。 A. 略大于 B. 等于 C. 略小于 D. 以上都可以	A
463	零件加工	用三面刃铣刀组合铣削台阶时,两把铣刀切削刃之间的距离应根据()尺寸进一步调整较为合适。 A. 两铣刀切削刃之间测量的 B. 试件铣出的 C. 两铣刀凸缘之间的 D. 两铣刀侧刃之间的	B
464	零件加工	铣刀每转进给量 $f=0.64\text{mm/r}$, 主轴转速 $n=75\text{r/min}$, 铣刀齿数 $z=8$, 则 f_z 为() A. 48mm B. 5.12mm C. 0.08mm D. 8mm	C
465	零件加工	在铣削过程中,单位时间内工件相对铣刀所移动的距离称为()。 A. 铣削长度 B. 进给量 C. 进给速度 D. 单位进给	C
466	零件加工	采用逆铣方式时,铣刀的()摩擦增大明显,因而切削温度升高。 A. 后刀面与工件 B. 前刀面与切屑 C. 刀刃与工件 D. 后刀面与切屑	A
467	零件加工	在工件上既有平面需要加工,又有孔需要加工时,可采用()。 A. 粗铣平面→钻孔→精铣平面 B. 先加工平面,后加工孔 C. 先加工孔,后加工平面 D. A, B, C均可	B
468	零件加工	立铣床一般用()加工平面。 A. 圆柱铣刀 B. 端面铣刀 C. 盘形铣刀 D. 成型铣刀	B
469	零件加工	在铣削过程中,铣刀轴线与工件的对称中心线重合称为()。 A. 逆铣削 B. 顺铣削 C. 不对称铣削 D. 对称铣削	D
470	零件加工	对简单型腔类零件进行精加工时,()。 A. 先加工底面,后加工侧面 B. 先加工侧面,后加工底面 C. 只加工底面,不用加工侧面 D. 只加工侧面,不用加工底面	A

471	零件加工	铣削加工采用顺铣时, 铣刀旋转方向与工件进给方向()。 A. 相同 B. 相反 C. 没有任何关系 D. A、B都不可能	A
472	零件加工	在制定零件型腔的粗加工工艺时, 考虑到零件的加工余量大, 应采用()方法以便减少机床的振动。 A. 顺铣 B. 逆铣 C. 往复形走刀 D. 环切走刀	B
473	零件加工	数控铣床加工拐角为直角的零件时, 在拐角处可能产生欠程或超程现象, 造成加工轮廓误差。数控加工的编程和操作人员严格消除欠程现象的正确措施是()。 A. 改变加工时的刀具的进给速度 B. 提高进给伺服系统增益 C. 降低进给伺服系统增益 D. 刀具到达拐角处暂停30~50毫秒	D
474	零件加工	进行二维型腔铣削时, 不常用的刀具具有()。 A. 键槽铣刀 B. 锥形铣刀 C. 立铣刀 D. 环形铣刀	B
475	零件加工	下列刀具中, ()不能作大量的轴向切削进给。 A. 球头铣刀 B. 立铣刀 C. 键槽铣刀 D. 镗刀	B
476	零件加工	刀具半径补偿产生过切的原因之一是()。 A. 刀具半径大于工件轮廓的半径 B. 刀具半径小于工件轮廓的半径 C. 刀具半径等于工件轮廓的半径 D. 加工直线轮廓会产生过切	A
477	零件加工	G指令中准备功能指令用于刀具半径补偿注销的指令是()。 A. G49 B. G41 C. G42 D. G40	D
478	零件加工	数控铣床取消刀补应在()。 A. 工件轮廓加工完成立即取消刀补 B. 工件轮廓加工完成撤离工件后取消刀补 C. 任意时间都可以取消刀补 D. 工件轮廓加工完成可以不取消刀补	B
479	零件加工	铣削刀具半径补偿的应用之一是()。 A. 用同一程序, 同一尺寸的刀具可实现对工件的粗精加工 B. 仅能作粗加工 C. 仅能作精加工 D. 仅能加工曲线轮廓	A
480	零件加工	型腔铣削加工深度方向的进刀方式为()。 A. 沿Z轴方向直接进刀 B. 沿螺旋线或斜线进刀 C. 沿给定的矢量方向进刀 D. 沿切线方向进刀	B
481	零件加工	刀具半径补偿产生干涉的原因之一是()。 A. 刀具半径大于工件轮廓的半径 B. 刀具半径小于工件轮廓的半径 C. 刀具半径补偿的工艺路线大于刀具直径 D. 加工直线轮廓会产生过切	A
482	零件加工	当铣削一圆型腔时, 为保证不产生切入、切出的刀痕, 刀具切入、切出时应采用()。 A. 法向切入、切出方式 B. 切向切入、切出方式 C. 任意方向切入、切出方式 D. 切入、切出时应降低进给速度	B
483	零件加工	加工一个内轮廓时, 常用G41/G42来偏置刀具, 如果加工出的零件尺寸小于要求尺寸, 只能再加工一次, 但加工前要进行调整, 最简单的调整方法是()。 A. 更换刀具 B. 减小刀具参数中的补偿值 C. 加大刀具参数中的补偿值 D. 修改程序	B
484	零件加工	在数控工艺参数中, 行距的选择是非常重要的, 对粗加工而言, 行距一般选为所使用刀具直径的()左右。 A. 1/2 B. 1/3 C. 1/10 D. 3/4	A
485	零件加工	对有岛屿类型腔零件进行精加工时, ()。 A. 先加工侧面, 后加工底面 B. 先加工底面, 后加工侧面 C. 只加工侧面, 不加工底面 D. 只加工底面, 不加工侧面	B
486	零件加工	一般在型腔铣削中不常用的加工方法是()。 A. 单方向行切 B. 双方向行切 C. 交线清角 D. 环切法	C
487	零件加工	在铣削过程中, 每次进给铣削深度只有0.1~1mm并以较快的进给速度往复进行铣削为()。 A. 分层铣削法 B. 一次铣准深度法 C. 阶梯铣削法 D. 强力铣削法	A
488	零件加工	铣削凸模平面外轮廓时, 一般用立铣刀的侧刃切削, 应沿轮廓()切入和切离。 A. 法向 B. 斜向 C. 曲线延长线的切向 D. 曲线延长线的法向	C
489	零件加工	当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时, 向圆弧圆心方向的半径补偿将会导致: ()。 A. 过切 B. 欠切 C. 正常切削 D. 无法确定	A
490	零件加工	直线逼近法与相切圆弧法相比较, 工件()。 A. 表面光滑 B. 表面连续 C. 表面过渡自然 D. 表面存在夹角	D
491	零件加工	数控铣床精加工曲面时应采用()。 A. 垂直进刀 B. 法向进刀 C. 顺铣 D. 逆铣	C
492	零件加工	球头铣刀的球半径通常()被加工凹形曲面的曲率半径。 A. 小于 B. 大于 C. 等于 D. A, B, C都可以	A
493	零件加工	加工空间曲面、模具型腔或凸模成形表面常选用()。 A. 立铣刀 B. 面铣刀 C. 模具铣刀 D. 成形铣刀	C
494	零件加工	用较大直径的刀具加工所遗留下来的未切削材料, 适合于采取()加工方法。 A. 残料清角精加工 B. 等高线精加工 C. 浅面精加工 D. 交线清角精加工	A

495	零件加工	生成清除前一刀具路径剩余材料的刀具路径的曲面加工方法是()。 A. 残料精加工 B. 交线清角精加工 C. 残料式粗加工 D. 口袋式粗加工	C
496	零件加工	加工曲线轮廓时,对于有刀具半径补偿的数控系统,只需按照()的轮廓曲线编程。 A. 刀具左补偿 B. 刀具右补偿 C. 被加工工件 D. 刀具中心	C
497	零件加工	在补偿寄存器中输入的D值的含义为()。 A. 只表示为刀具半径 B. 粗加工时的刀具半径 C. 粗加工时的刀具半径与精加工余量之和 D. 精加工时的刀具半径与精加工余量之和	C
498	零件加工	加工步长指控制刀具步进方向上相邻两个刀位之间的直线距离,曲面加工中,步长对加工质量的影响较大,下列说法正确的是()。 A. 步长越大,加工零件表面越光滑 B. 步长的数值必须小于加工表面的形位公差 C. 实际生成刀具轨迹的步长一定小于设定步长 D. 步长的大小会影响加工效率	D
499	零件加工	造成球面工作表面粗糙度达不到要求的原因之一是()。 A. 铣削量过大 B. 对刀不准 C. 工件与夹具不同轴 D. 未加冷却润滑液	A
500	零件加工	对于精度高、型面复杂的大型型面(如汽车模具)加工一般由()工序来完成 A. 粗加工—精加工—残料精加工 B. 粗加工—半精加工—精加工—残料精加工 C. 粗加工—半精加工—精加工—清角加工 D. 粗加工—半精加工—精加工	C
501	零件加工	飞机叶轮片曲面加工属于()。 A. 两轴半加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 五轴联动加工	D
502	零件加工	螺旋桨曲面加工属于()。 A. 两轴半加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 五轴联动加工	D
503	零件加工	从表面加工质量和切削效率方面看,只要在保证不过切的前提条件,无论是曲面的粗加工还是精加工,都应优先选择()。 A. 平头刀 B. 球头刀 C. 鼓形刀 D. 面铣刀	A
504	零件加工	在数控铣削加工中,侧面与底面的垂直度不好时,可以采用()方法改进。 A. 增加立铣刀悬伸量 B. 降低切削速度 C. 由双刀刀改为4刀刀 D. 增大进给量	C
505	零件加工	不能解决因切削刃出现细小缺口导致加工表面粗糙的方法是()。 A. 选择韧性更好的刀片 B. 减小刀片前角 C. 选择几何槽型强度好的刀片 D. 提高切削速度	B
506	零件加工	干涉面的预留量(),会导致欠切现象。 A. 太大 B. 太小 C. 不大不小 D. 与干涉面预留量无关	A
507	零件加工	为保证下刀的安全性,一般采取的下刀方式有()。 A. 垂直 B. 螺旋 C. 倾斜 D. 以上都对	D
508	零件加工	在铣床上镗孔,若镗刀伸出过长,产生弹性偏让或刀尖磨损,会使()。 A. 孔距超差 B. 孔径超差 C. 孔轴线歪斜 D. 孔壁出现划痕	B
509	零件加工	镗孔时,孔出现锥度的原因之一是()。 A. 主轴与进给方向不平行 B. 工件装夹不当 C. 切削过程中刀具磨损 D. 工件变形	C
510	零件加工	镗孔时,毛坯孔的误差及加工面硬度不均匀,会使所镗孔产生()。 A. 尺寸误差 B. 圆度误差 C. 对称度误差 D. 锥度误差	B
511	零件加工	若工件批量大,为保证孔的位置精度,钻孔时常采用()方法保证。 A. 打样冲眼 B. 划线 C. 钻模 D. 钻中心孔	C
512	零件加工	普通加工中心,镗孔时位置精度可达()。 A. $\pm 0.001 \sim \pm 0.002\text{mm}$ B. $\pm 0.01 \sim \pm 0.02\text{mm}$ C. $\pm 0.05 \sim \pm 0.1\text{mm}$ D. $\pm 0.1 \sim \pm 0.15\text{mm}$	B
513	零件加工	当钻的孔尺寸精度较高,表面粗糙度值较小时,加工中应取()。 A. 较大的进给量和较小的切削速度 B. 较小的进给量和较大的切削速度 C. 较大的切削深度 D. 较大的进给量和较小的切削速度	B
514	零件加工	在工件上既有平面需要加工,又有孔需要加工时,可采用()。 A. 粗铣平面-钻孔-精铣平面 B. 先加工平面,后加工孔 C. 先加工孔,后加工平面 D. 任何一种形式	B
515	零件加工	箱体上中等尺寸的孔常采用()精加工。 A. 钻—扩—拉 B. 钻—镗 C. 钻—铰 D. 钻—扩—铰	B
516	零件加工	对未经淬火直径较小孔的精加工应采用()。 A. 铰削 B. 镗削 C. 磨削 D. 钻削	A
517	零件加工	用标准铰刀铰削H7~H8,直径小于40mm,Ra0.8的孔,其工艺过程一般是() A. 钻孔-扩孔-铰孔 B. 钻孔-扩孔-粗铰-精铰 C. 钻孔-扩孔 D. 钻孔-铰孔	B

518	零件加工	数控精镗 $\phi 30$ J6轴承孔正确的最终对刀方法是()。 A. 试切法 B. 使用刀具预调仪 C. 使用机内对刀仪 D. 千分尺	A
519	零件加工	欲加工 $\phi 6$ H7深30mm的孔,合理的用刀顺序应该是()。 A. $\phi 2.0$ 麻花钻, $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6.0$ 微调精镗刀 B. $\phi 2.0$ 中心钻, $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6$ H7精铰刀 C. $\phi 2.0$ 中心钻, $\phi 5.8$ 麻花钻、 $\phi 6$ H7精铰刀 D. $\phi 1.0$ 麻花钻, $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6$ H7麻花钻	C
520	零件加工	铣削孔中间的环形槽时,宜采用的刀具为()。 A. 锯片铣刀 B. 镗刀 C. 浮动镗刀 D. 铰刀	A
521	零件加工	铣孔所能达到的尺寸精度为()。 A. IT6~IT8 B. IT5~IT6 C. IT10~IT13 D. IT8~IT9	D
522	零件加工	钻工件内孔表面的表面粗糙度为()。 A. Ra6.3 B. Ra12.5 C. Ra3.2 D. Ra1.6	B
523	零件加工	扩孔的加工质量比钻孔高,一般尺寸精度可达()。 A. IT14~IT16 B. IT8~IT6 C. IT9~IT8 D. IT10~IT11	D
524	零件加工	钻—扩—铰工件内孔表面尺寸精度可达到()。 A. IT9~IT8 B. IT11~IT10 C. IT7~IT6 D. IT12~IT11	A
525	零件加工	钻—扩—铰工件内孔表面的表面粗糙度为()。 A. Ra12.5 B. Ra6.3 C. Ra0.8 D. Ra3.2	D
526	零件加工	机用铰刀用于铰削铸铁件盲孔时,切削锥度为()。 A. 10° B. 30° C. 45° D. 90°	A
527	零件加工	镗孔前的钻孔,孔端面的垂直度与钻孔精度()。 A. 有关 B. 无关 C. 关系很小 D. 关系很大	A
528	零件加工	粗镗—半精镗工件内孔表面的经济精度为()。 A. IT8-9 B. IT5-7 C. IT4-5 D. 5-6	A
529	零件加工	加工大直径深孔,一般采用钻、扩、镗和()的方法。 A. 研 B. 磨 C. 铰 D. 铣	C
530	零件加工	深孔加工必须解决刀具细长刚性差,切屑不易排出和()问题。 A. 设备功率 B. 刀具冷却 C. 刀具振动 D. 刀具磨损	B
531	零件加工	确定镗孔顺序时,要考虑到在调整坐标尺寸时,工作台朝()方向移动。 A. 一个 B. 任意 C. 左、右 D. 两个	A
532	零件加工	镗削小孔时,为了去掉钻孔时的硬化层,粗镗的背吃刀量一般取()mm。 A. 0.3 B. 0.1 C. 0.5 D. 1	B
533	零件加工	在圆锥面上镗削孔时,为了提高孔的形状精度,精镗时的背吃刀量应为()mm A. 0.03~0.05 B. 0.20~0.25 C. 0.30~0.40 D. 0.40~0.50	A
534	零件加工	镗削大直径的深孔时,通常镗削后轴线都会有不同程度的偏移,必须采用()镗削校正。 A. 单刃 B. 双刃 C. 带前引导的双刃 D. 带前后引导的双刃	D
535	零件加工	下列()因素在镗孔时对镗刀的耐用度影响较小。 A. 切削速度 B. 进给量 C. 镗刀几何角度 D. 背吃刀量	C
536	零件加工	镗孔时,为了保证镗杆和刀体有足够的刚性,孔径在30~120mm范围时,镗杆直径一般为孔径的()倍较为合适。 A. 1 B. 0.8 C. 0.5 D. 0.3	B
537	零件加工	在镗削与工件侧面平行的孔系或与侧面有位置关系的孔时,一般来说应以工件上的()来进行找正定位。 A. 底面 B. 端面 C. 侧面 D. 顶面	C
538	零件加工	用浮动镗刀镗孔,当刀杆轴线与装刀矩形孔不垂直时,会使被镗孔的孔径()。 A. 变形 B. 缩小 C. 扩大 D. 不变	B
539	零件加工	粗镗—半精镗—磨工件内孔表面的粗糙度值为()。 A. Ra3.2~1.6 B. Ra6.3~3.2 C. Ra0.8~0.2 D. Ra0.05~0.025	C
540	零件加工	在切断、加工深孔或用高速钢刀具加工时,宜选择()的进给速度。 A. 较高 B. 较低 C. 数控系统设定的最低 D. 数控系统设定的最高	B
541	零件加工	深孔加工的切削液可用极压切削液或高浓度极压乳化液,当油孔很小时,应选用粘度()的切削液。 A. 大 B. 小 C. 中性 D. 不变	B
542	零件加工	目前,国产的数控机床主轴转速已高达()r/min,这样对各种小孔加工以及提高孔加工表面质量都极为有利。 A. 5000~10000 B. 10000~40000 C. 10000~50000 D. 10000~90000	B
543	零件加工	镗削精密孔时,为方便调刀,可采用微调镗刀头,这种微调镗刀的刻度盘值一般可达到()。 A. 20 μ m B. 15 μ m C. 5 μ m D. 2.5 μ m	D

544	零件加工	数控机床刚性攻丝时, ()。 A. Z轴运动速度和主轴速度无关 B. 在攻丝过程中, Z轴运动速度不受主轴转速修调的影响 C. 在攻丝过程中, Z轴运动速度不受速度倍率和进给保持的影响 D. 上述说法都不对	C
545	零件加工	攻螺纹时, 孔的直径必须比螺纹()稍大一点。 A. 底径 B. 顶径 C. 中径 D. 公称直径	B
546	零件加工	在加工中心上攻丝或铣螺纹时, F指()。 A. 螺距 B. 导程 C. 根据主轴转速和螺纹导程计算出的进给速度 D. 任意	C
547	零件加工	下列刀具中适用加工半圆键槽的刀是()。 A. 立铣刀 B. 角度铣刀 C. 盘铣刀 D. 半圆键槽铣刀	D
548	零件加工	加工键槽时, 一般选用的刀具是()。 A. 圆柱铣刀 B. 端面铣刀 C. 球头铣刀 D. 键槽铣刀	D
549	零件加工	下列刀具中不适宜用来加工沟槽的刀具是()。 A. 立铣刀 B. 键槽铣刀 C. 角度铣刀 D. 端面铣刀	D
550	零件加工	铣削沟槽时, 为保持刀具具有较长的使用寿命, 可以采取的措施是()。 A. 加大进给量 B. 减小切削厚度 C. 提高切削速度 D. 增大切削层宽度	B
551	零件加工	在轴类零件上加工沟槽时, 宜采用的刀具是()。 A. 键槽铣刀 B. 球头铣刀 C. 角度铣刀 D. 端面铣刀	A
552	零件加工	下列措施中, ()项不能提高零件的表面质量。 A. 减小进给量 B. 减小切削厚度 C. 降低切削速度 D. 减小切削层宽度	C
553	零件加工	下列措施中, ()项能提高零件的表面质量。 A. 增大进给量 B. 加大切削厚度 C. 提高切削速度 D. 增大切削层宽度	C
554	零件加工	下列不属于零件表面质量项目内容的是()。 A. 表面粗糙度 B. 表面冷作硬化 C. 表面残余应力 D. 相互表面的形位公差	D
555	零件加工	若键槽铣刀与主轴的同轴度为0.01, 则键槽宽度尺寸可能比铣刀直径大()。 A. 0.01 B. 0.02 C. 0.03 D. 0.04	B
556	零件加工	铣削键槽时所要保证的主要尺寸是()。 A. 键槽深度 B. 键槽长度 C. 键槽宽度 D. 键槽底面到轴中心线	C
557	零件加工	铣削键槽时所要保证的主要位置公差是()。 A. 键槽两侧的平行度 B. 键槽对轴的中心线的对称度 C. 键槽中心线的直线度 D. 键槽侧面的平面度	B
558	零件加工	如要采用立铣刀直接加工封闭式键槽时, 一般应采用的工艺方法是()。 A. 减小进给量 B. 降低切削速度 C. 减小背吃刀量 D. 在槽的一端钻工艺孔	D
559	零件加工	铣削沟槽时, 槽宽和对称度超差的原因有()。 A. 刀具宽度尺寸超差 B. 刀具端面跳动大 C. 铣刀对刀误差 D. A, B, C均可	D
560	零件加工	下列哪种直角沟槽可用尺寸适当的立铣刀直接加工()。 A. 封闭槽、开口槽 B. 半封闭槽、开口槽 C. 封闭槽、半封闭槽 D. 无正确选项	B
561	零件加工	用三面刃铣刀铣削直角沟槽时不应采取的措施是()。 A. 注意铣刀的端面摆差 B. 注意铣刀单面切削时的让刀现象 C. 铣刀在槽中旋转时不能退回工件 D. 铣削时间歇进给	D
562	零件加工	切削进给量是加工沟槽中的重要参数。进给量与表面粗糙度的关系是()。 A. 进给量增大, 降低表面粗糙度值 B. 进给量不影响粗糙度 C. 适当减小进给量, 降低表面粗糙度值 D. 进给量越小, 表面粗糙度值越低	C
563	零件加工	铣削轴上的沟槽类零件时, 工件用虎钳, V形铁, 分度头进行装夹, 每一种装夹各有特点, 若工件直径存在偏差, 下列叙述正确的是()。 A. 使用虎钳装夹时, 会使工件轴线的水平位置发生变动 B. 使用V形铁装夹时, 不会影响键槽两侧面与外圆轴心线的对称度 C. 使用分度头装夹时, 不会影响其轴线的位置变动 D. 使用V形铁装夹时, 不会影响沟槽的深度	D
564	零件加工	对于键槽对称度要求比较高的工件, 成批生产时宜采用的夹具是()。 A. 机用虎钳 B. V形铁 C. 分度头 D. 无合适选项	C
565	零件加工	加工沟槽时, 需用百分表校正铣刀刀刃的径向跳动, 一般要求校正到()之内。 A. 0.1 B. 0.2 C. 0.01 D. 0.02	C
566	零件加工	当用三面刃铣刀加工封闭式键槽时, 安装三面刃铣刀时, 要用百分表校正端面跳动, 一般应校正到()范围内。 A. 0.01~0.02 B. 0.02~0.03 C. 0.03~0.04 D. 0.04~0.05	D

567	零件加工	加工键槽时,当按加工刀痕的方法对中心时,下列叙述不正确的是()。 A. 利用三面刃铣刀的圆柱刀刃试切时,若铣出的刀痕为椭圆形,且相接处无大的接痕,则对刀基本合格 B. 利用立铣刀的端面刀刃试切工件表面,若铣出的刀痕为两个对轴中心完全对称的扇形,则对刀基本合格 C. 半圆键槽铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致 D. 立铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致	D
568	零件加工	用立铣刀加工键槽,采用贴纸法按工件侧面对中心时,则要进行换算才可确定中心所在的位置,换算时必须知道的尺寸是()。 A. 工件对刀处的外径 B. 刀的外径 C. 刀的长度 D. A和B	D
569	零件加工	检测键槽的宽度是否合格,使用的检测工具最好是()。 A. 千分尺 B. 深度尺 C. 游标卡尺 D. 键槽塞规	D
570	零件加工	检验用立铣刀加工的键槽的对称度时,一般可以在键槽铣好后,不取下工件,去除毛刺后,用划针或百分表检验槽口两边的高度,正确的结论是()。 A. 两边等高,则槽的中心与轴的中心一致 B. 左边高度大于右边高度时,应将工作台向左边移动。 C. 右边高度大于左边高度时,应将工作台向右边移动。 D. 以上结论均不正确	A
571	零件加工	采用半圆键槽铣刀铣削半圆键槽时,对铣刀的外径和宽度要求正确的是()。 A. 只需要铣刀的外径与键槽的公称直径相等 B. 只需要铣刀宽度与键槽的宽度尺寸相等 C. 外径和宽度都要相等 D. 无合适选项	C
572	零件加工	加工沟槽用的尖齿槽铣刀是一种直齿圆盘铣刀,其刀刃情况是()。 A. 两端面有刀刃 B. 圆柱面和端面均有刀刃 C. 圆柱面没有刀刃 D. 圆柱面有刀刃,端面没有刀刃	D
573	零件加工	加工轴上的半圆键槽时,应当采用的刀具是()。 A. 立铣刀 B. 三面铣刀 C. 半圆键槽铣刀 D. 端面铣刀	C
574	零件加工	在尺寸链中,尺寸链的特征具有()。 A. 连续性和封闭性 B. 连续性和关联性 C. 封闭性和关联性 D. 封闭性和间断性	C
575	零件加工	在尺寸链计算中,在组成环公差不变时,由概率法计算出的封闭环公差要()极值法计算的公差。 A. 大于 B. 小于 C. 等于 D. 大于或等于	A
576	零件加工	在尺寸链的分类中,按尺寸链的空间位置划分为直线尺寸链、空间尺寸链和()。 A. 长度尺寸链 B. 角度尺寸链 C. 平面尺寸链 D. 工艺尺寸链	C
577	零件加工	在尺寸链中,尺寸链最短原则为()。 A. 尽可能减少增环的环数 B. 尽可能减少减环的环数 C. 尽可能减少组成环的环数 D. 尽可能减小封闭环的尺寸	C
578	零件加工	加工中心上加工的既有平面又有孔系的零件是指()零件。 A. 齿轮类 B. 箱体类 C. 盘、套、板类 D. 凸轮类	B
579	零件加工	箱体零件重要孔和主要平面粗糙度会影响连接面性质或接触刚度,一般要求主轴孔表面粗糙度Ra为()。 A. 0.4 μ m B. 1.6 μ m C. 3.2 μ m D. 0.63 μ m	A
580	零件加工	箱体零件同轴上各孔的同轴度一般约为最小孔径公差的()。 A. 1/3 B. 1/2 C. 1/4 D. 3/4	B
581	零件加工	箱体零件上要求较高的轴孔的几何形状精度应不超过轴孔尺寸公差()。 A. 1/3 ~ 1/2 B. 1/2 ~ 2/3 C. 2/3 ~ 1 D. 0 ~ 1/3	B
582	零件加工	同轴孔系除孔本身的尺寸精度和表面粗糙度要求外,最主要技术要求还有各孔之间()误差。 A. 平行度 B. 同轴度 C. 垂直度 D. 位置度	B
583	零件加工	齿轮箱中齿轮的啮合精度除了同齿轮本身精度有关之外,下列因素中()对齿轮的啮合精度影响最小。 A. 直线度 B. 位置度 C. 中心距及中心线平行度 D. 同轴度	D
584	零件加工	镗削箱体中的孔时,如果前后端面两孔的中心线平行于箱体底面的垂直孔系时,应以()面为安装基准面。 A. 箱体侧面 B. 箱体底面 C. 箱体端面 D. 以上均可以	B
585	零件加工	在铰孔和浮动镗孔等加工时都是遵循()原则的。 A. 互为基准 B. 自为基准 C. 基准统一 D. 基准重合	B
586	零件加工	有关孔系的说法哪一种是不正确的()。 A. 有相互位置精度要求的一系列孔称为“孔系” B. 孔系可分为平行孔系、同轴孔系和交叉孔系 C. 有相互尺寸精度要求的一系列孔称为“孔系” D. 根据生产规模和孔系的精度要求可采用不同的加工方法	C
587	零件加工	在平行孔系加工中,下面哪种保证孔距精度的方法是不对的()。 A. 找正法 B. 镗模法 C. 坐标法 D. 基准法	D
588	零件加工	大批大量加工发动机缸体上的同轴孔系时,为满足生产的需要,常采用专用镗杆进行多刀多刃镗削,镗杆与机床主轴采用()联接。 A. 刚性 B. 柔性 C. 浮动 D. 螺纹	C

589	零件加工	下列说法正确的是()。 A. 表面愈粗糙, 应力集中愈严重 B. 表面愈粗糙, 疲劳强度就愈高 C. 表面有残余拉伸应力时, 疲劳强度提高 D. 零件表面有冷作硬化, 会降低零件的耐磨性	A
590	零件加工	加工精度愈高, 加工误差愈()。 A. 大 B. 小 C. 不变 D. 都不对	B
591	零件加工	工艺系统的几何误差是指()。 A. 加工原理误差 B. 调整误差 C. 工件受热变形引起的误差 D. 测量误差	C
592	零件加工	不属主轴回转运动误差的影响因素有()。 A. 主轴的制造误差 B. 主轴轴承的制造误差 C. 主轴轴承的间隙 D. 工件的热变形	D
593	零件加工	数控机床的分度精度既影响零件加工部位在空间的角度位置, 同时还会对孔系加工的()造成影响。 A. 同轴度 B. 圆柱度 C. 圆跳动 D. 全跳动	A
594	零件加工	对数控机床定位精度没有影响的是()。 A. 伺服系统 B. 移动部件导轨的几何误差 C. 检测系统 D. 工作台的平面度	D
595	零件加工	工件孔距的坐标精度与坐标定位精度()。 A. 无关 B. 关系极小 C. 关系极大 D. 相等	C
596	零件加工	按测量范围来讲, 下列()规格的游标卡尺不存在。 A. 0~150 B. 0~200 C. 0~250 D. 0~300	C
597	零件加工	电子数显卡尺的分度值为()。 A. 0.10 B. 0.05 C. 0.02 D. 0.01	D
598	零件加工	按测量范围来讲, 下列()规格的高度游标卡尺不存在。 A. 0~150 B. 0~200 C. 0~300 D. 0~500	A
599	零件加工	以下()项不属于内径千分尺的测量对象。 A. 孔径 B. 螺纹螺距 C. 卡规的内尺寸 D. 构槽宽度	B
600	零件加工	以下()不是内径测量工具。 A. 内径千分尺 B. 三爪内径千分尺 C. 四爪内径千分尺 D. 单杆式内径千分尺	C
601	零件加工	下列()内径千分尺测量范围系列是错误的。 A. 50~250 B. 100~1500 C. 150~2000 D. 200~2500	D
602	零件加工	以下()不是内径千分尺的组成部分。 A. 小测头 B. 锁紧装置 C. 微分筒 D. 测量头	A
603	零件加工	外径千分尺不可测量()。 A. 板材的厚度 B. 长度尺寸 C. 线材的外径 D. 退刀槽的深度	D
604	零件加工	下列()外径千分尺测量范围系列是错误的。 A. 0~25 B. 25~50 C. 50~75 D. 50~100	D
605	零件加工	外径千分尺的分度值是()。 A. 0.01 B. 0.02 C. 0.05 D. 0.001	A
606	零件加工	以下()不是百分表的测量范围系列。 A. 0~3 B. 0~5 C. 0~8 D. 0~10	C
607	零件加工	通常相对法测工件长度的测量工具是()。 A. 百分表 B. 游标卡尺 C. 外径千分尺 D. 内径千分尺	A
608	零件加工	百分表不带有()。 A. 公差指示器 B. 表圈制动器 C. 耐磨测头 D. 游标	D
609	零件加工	适用于测深孔尺寸及形状误差的测量工具是()。 A. 游标卡尺 B. 杠杆百分表 C. 内径百分表 D. 百分表	C
610	零件加工	投影仪投影屏上刻有米字线, 可对被测工件影象轮廓进行瞄准, 作()测量。 A. 横向 B. 纵向 C. 角度 D. 坐标	D
611	零件加工	三坐标测量机主要用于测量()。 A. 曲面 B. 硬度 C. 表面粗糙度 D. 强度	A
612	零件加工	在批量生产中检验键槽宽度是否合格, 通常应选用()检验。 A. 塞规 B. 游标卡尺 C. 内径千分尺 D. 通规	A
613	零件加工	用工艺孔对斜孔的角度和坐标位置进行检验是一种()检验方法。 A. 直接 B. 过渡 C. 间接 D. 配合	C
614	零件加工	将箱体零件的基准底平面放在平板上, 用千分表测量箱壁孔下母线的等高性时, 其误差值反映了孔中心线在()的平行度误差。 A. 垂直剖面内同底面平面 B. 水平剖面内同底面平面 C. 中心剖面内同底面平面 D. 垂直剖面内同中心剖面内	A
615	数控编程	G91 G02 X20.0 Y20.0 R-20F100执行前后刀所在位置的距离为() A. 0 B. 20 C. 2 D. 40	D

616	数控编程	数铣中，设定坐标可应用()代码 A、G90 B、G91 C、G92 D、G94	C
617	数控编程	只在被指令的程序段内有效的G代码() A、G03 B、G92 C、G98 D、G99	C
618	数控编程	数控铣床的准备功能中，顺圆插补的G代码为() A、G03 B、G02 C、G20 D、G31	B
619	数控编程	加工程序中平面设定可用() A、G17、G18、G19 B、G16、G17、G18 C、G18、G19、G20 D、G20、G21、G22	A
620	数控编程	在加工圆弧格式G02 X_Y_I_J_ 中，下列说法正确的是() A、X、Y值为起点坐标 B、X、Y值为终点坐标 C、I、J值为圆心点坐标 D、I、J值为圆心点坐标相对于终点的增量	B
621	数控编程	圆弧插补指令G03 X Y R 中，X、Y后的值表示圆弧的() A. 起点坐标值 B. 终点坐标值 C. 圆心坐标相对于起点的值 D. 圆心坐标相对于终点的值	B
622	数控编程	刀具系统补偿为左补时，应采用() A、G41 B、G42 C、G43 D、G44	A
623	数控编程	某直线控制数控机床加工的起始坐标为(0,0)，接着分别是(0,5)；(5,5)； (5,0)；(0,0)，则加工的零件形状是() A. 边长为5的平行四边形 B. 边长为5的正方形 C. 边长为10的正方形 D. 边长为10的平行四边形	B
624	数控编程	圆弧加工指令G02/G03中I、K值用于指指令() A、圆弧终点坐标 B、圆弧起点坐标 C、圆心的位置 D、起点相对于圆心位置	D
625	数控编程	逐点比较圆弧插补时，若偏差逐数等于零，说明刀具在() A、圆内 B、圆上 C、圆外 D、圆心	B
626	数控编程	以下关于圆弧插补的说法中，不正确的是() A、圆弧插补分顺时针圆弧插补和逆时针圆弧插补 B、圆弧插补指令的格式只有一种 C、圆弧插补指令的基本格式：G02/G03 X_Z_I_K_F_ D、圆弧插补指令的基本格式：G02/G03 X_Z_R_F_	B
627	数控编程	G91 G00 X30.0 Y-20.0 表示() A、刀具按进给速度移至机床坐标系 X=30mm，Y=-20mm点 B、刀具快速移至机床坐标系 X=30mm，Y=-20mm点 C、刀具快速向X正方向移动30mm,Y负方向移动20mm D、编程错误	C
628	数控编程	执行N10 G90 G01 X30 Z6; N20 G90 Z15; 程序段后，正方向实际移动量为() A、9mm B、21mm C、15mm D、6mm	C
629	数控编程	G00指令与下列的()指令不是同一组的 A、G01 B、G02 C、G90 D、G03	C
630	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为(0,0)，半径为80，如果需要刀具从(80,0)沿该圆弧到达(0,80)点程序指令为() A、G02 X0 Y80 I80 F300 B、G03 X0 Y80 I-80 J0 F300 C、G02 X80 Y0 J80 F300 D、G03 X80 Y0 J-80 I0 F300	B
631	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为(0,0)，半径为80，如果需要刀具从(80,0)，沿该圆弧到达(0,-80)点程序指令为() A、G02 X0. Y0. I80. 0 F300; B、G03 X80. Y0. I-80. 0 F300 C、G02 X80. Y0. J80. 0 F300; D、G02 X0. Y-80. I-80. 0 F300	D
632	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70; 最终执行()指令 A、G00 B、G01 C、G02 D、G03	D
633	数控编程	加工中心在铣削加工一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在(30,0)，终点在(-30,0)，半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为() A、G18 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B、G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 C、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 D、G18 G90 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	C
634	数控编程	整圆编程时，应采用()编程方式 A 、半径、终点 B、 圆心、终点 C 、圆心、起点 D、半径、起点	B
635	数控编程	在(50,50)坐标点，钻一个深10mm的孔，Z轴坐标零点位于零件表面上，则指令为() A、G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D、G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	D

636	数控编程	执行下列程序后, G98 G81R3 Z-5 F50, 钻孔深度是 () A、5mm B、3mm C、8mm D、2mm	D
637	数控编程	用于FANUC数控系统编程, 对一个厚度为10mm, z 轴零点在下表面的零件钻孔, 其的一段程序表述如下: G90G83X10.0Y20.0Z4.0R13.0Q3.0F100.0; 它的含义是 () A、啄钻, 钻孔位置在(10, 20)点上, 钻头尖钻到Z=4.0的高度上, 安全间隙面在Z=13.0的高度上, 每次啄钻深度为3mm, 进给速度为100mm/min B、啄钻, 钻孔位置在(10, 20)点上, 钻削深度为4mm, 安全间隙面在Z=13.0的高度上, 每次啄钻深度为3mm, 进给速度为100mm/min C、啄钻, 钻孔位置在(10, 20)点上, 钻削深度为4mm, 刀具半径为13mm, 进给速度为100/min D、啄钻, 钻孔位置在(10, 20)点上, 钻头尖钻到Z=4.0的高度上, 工件表面在Z=13.0的高度上, 刀具半径为3mm, 进给速度为100mm/min	A
638	数控编程	G17、G18、G19指令可用来选择 () 的平面 A、曲线插补 B、直线插补 C、刀具半径补偿 D、刀具长度补偿	C
639	数控编程	用于指令动作方式的准备功能的指令代码是 () A、F 代码 B、G 代码 C、T 代码 D、S 代码	B
640	数控编程	CNC铣床加工程序中呼叫子程序的指令是 () A、G98 B、G99 C、M98 D、M99	C
641	数控编程	设G01 X30 Z6执行G91 G01 Z15后, 正方向实际移动量 () A、9mm B、21mm C、15mm D、27mm	C
642	数控编程	用Φ12的刀具进行轮廓的粗、精加工, 要求精加工余量为0.4, 则粗加工偏移量为 () A、12.4 B、11.6 C、6.4 D、9.6	C
643	数控编程	在数控铣床上用Φ20铣刀执行下列程序后, 其加工圆弧的直径尺寸是 () N1 G90 G17 G41 X18.0 Y24.0 M03 H06 N2 G02 X74.0 Y32.0 R40.0 F180 (刀具半径补偿偏置值是Φ20.2) A、Φ80.2 B、Φ80.4 C、Φ79.8 D、Φ80.6	C
644	数控编程	在铣削一个XY平面上的圆弧时, 圆弧起点在(30, 0), 终点在(-30, 0), 半径为50, 圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针, 则铣削圆弧的指令为 () A、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B、G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 C、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 D、G17 G90 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	A
645	数控编程	FUNUC系统中, 下列 () 变量属于公用变量 A、#30 B、#140 C、#2000 D、#5201	B
646	数控编程	在主程序中可以用 () 指令调用宏程序 A、G64 B、G65 C、G66 D、G63	B
647	数控编程	运算的优先顺序如下 () A、函数; 乘除、逻辑与; 加减、逻辑或、逻辑异或 B、函数; 加减、逻辑或、逻辑异或乘除、逻辑与 C、乘除、逻辑与; 函数; 加减、逻辑或、逻辑异或 D、乘除、逻辑与; 加减、逻辑或、逻辑异或; 函数	A
648	数控编程	() 是以变量的组合, 通过各种算术和逻辑运算、转移和循环等命令, 而编制的一种可以灵活运用 的程序, 只要改变变量的值, 即可完成不同的加工或操作。 A、子程序 B、用户宏程序 C、编程 D、ISO码	B
649	数控编程	G91 G01 X3.0 Y4.0 F100执行后, 刀具移动了 () mm A、1 B、3 C、5 D、0.75	C
650	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓), 如果使用的铣刀直径比原来小1mm, 则计算加工后的正方形尺寸差 () A、小1mm; B、小0.5mm; C、大1mm; D、大0.5mm	A
651	数控编程	在假定不知刀具当前点情况下, 下面哪段程序是较为安全的 () A、G90 G28 Z0; B、G91 G28 Z0; C、G90 G28 X0 Y0 Z0; D、G91 G28 X0 Y0 Z0;	A
652	数控编程	有一平面轮廓的数学表达式为 $(X-2)^2 + (Y-5)^2 = 64$ 的圆, 欲加工其内轮廓, 请在下列刀中选一把 () A、Φ16立铣刀 B、Φ20立铣刀 C、Φ5立铣刀 D、密齿端铣刀	C
653	数控编程	在XY平面上, 某圆弧圆心为(0, 0), 半径为80, 如果需要刀具从(80, 0)沿圆弧到达(0, 80)点程序指令为: () A、G02X0Y80. I80. F300 B、G03X0Y80. I-80. F300 C、G02 X0Y80. J80. F300 D、G03X0Y80. J-80. F300	B
		执行下列程序的轨迹图形是 ()	

654	数控编程	G90 G00 X200.0 Y40.0 ; G03 X140.0 Y100.0 I-60.0 F300; A、是半径R60的1/4圆 B、是半径R60的1/2圆 C、是半径R60的3/4圆 D、是半径R40的1/2圆	A
655	数控编程	下列程序段，表示整圆插补的是（ ） A、G91 G02 R-30 B、G03 X0 Y0 I30 J30 C、G91 G03 X20 Y20 I30 J30 D、G03 X30 Y0 R-30	C
656	数控编程	如果圆弧是一个封闭整圆，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为（ ） A、G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; B、G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; C、G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100; D、G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100;	B
657	数控编程	取消工件坐标系的零点偏置，下列（ ）指令不能达到目的 A、M30 B、M02 C、G52X0Y0Z0 D、M00	D
658	数控编程	G17G02X-Y-I-J-F-中I表示：（ ） A、X轴终点坐标 B、X轴起点坐标 C、圆弧起点指向圆心的矢量在X轴上的分量 D、圆心指向圆弧起点的矢量在X轴上的分量	C
659	数控编程	G02 X20 Y20 R-10 F100; 所加工的一般是（ ） A. 整圆 B. 夹角 $\leq 180^\circ$ 的圆弧 C. $180^\circ < \text{夹角}$ D. $< 360^\circ$ 的圆弧	C
660	数控编程	设H01=6mm，则G91 G43 G01 Z-15.0; 执行后的实际移动量为（ ） A、9mm B、21mm C、15mm D、10mm	A
661	数控编程	执行下列程序后，累计暂停进给时间是（ ） N1 G91 G00 X120.0 Y80.0; N6 X30.0 Y-50.0; N2 G43 Z-32.0 H01; N7 G01 Z-41.0 F120; N3 G01 Z-21.0 F120; N8 G04 X2.0; N4 G04 P1000; N9 G49 G00 Z55.0; N5 G00 Z21.0; N10 M02; A、3秒 B、2秒 C、1002秒 D、1.002秒	A
662	数控编程	数控铣床坐标命名规定，工作台纵向进给方向定义为（ ）轴，其它坐标及各坐标轴的方向按相关规定确定。 A、X B、Y C、Z D、C	C
663	数控编程	在数控加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外在用同一把刀进行粗、精加工时，还可进行加工余量的补偿，设刀具半径为r，精加工时半径方向的余量为 Δ ，则最后一次粗、精加工走刀的半径补偿量为（ ） A、 $r+\Delta$ B、r C、 Δ D、 $2r+\Delta$	D
664	零件加工	采用单角铣刀铣削等螺旋角锥度刀具时，调整铣刀和工件相对位置，先使单角铣刀（ ） A 主切削刀 B 副切削刀 C 侧刀 D 横刀	C
665	零件加工	蜗轮螺杆传动用于传递（ ）之间的运动和力。 A 两平行轴 B 两相交轴 C 两交错轴 D 轴线与直线	C
666	零件加工	采用（ ）铣削凸轮时，为了使分度头轴线与铣刀轴线平行，分度头主轴的仰角与立铣头的转动角度应互为余角。 A 仿形法 B 展成法 C 垂直铣削法 D 倾斜铣削法	D
667	零件加工	由于螺旋齿槽铣削过程中存在着干涉现象，因而要加工齿形完全符合要求的螺旋形齿槽，必须采用专门设计的（ ）。 A 立铣刀 B 成形铣刀 C 盘形铣刀 D 角度铣刀	B
668	零件加工	用立铣刀铣削圆柱凸轮螺旋槽，引起干涉的主要原因是（ ）。 A 工件不同直径处的导程偏差 B 铣刀端面刃切削性能差 C 螺旋槽两侧切削力偏差 D 工件不同直径处的螺旋角偏差	D
669	零件加工	铣削圆柱凸轮时，进刀、退刀和切深操作均应在（ ）进行。 A 上升曲线部分 B 下降曲线部分 C 转换点位置 D 圆周环形部分	C
670	零件加工	如果复合斜面的位置在工件的端面上或在靠近端部的侧面上，则可利用（ ）加工。 A 可倾虎钳 B 斜垫铁和虎钳配合 C 转动立铣头和斜垫铁配合 D 转动立铣头和平口虎钳转盘配合	B
671	零件加工	为使锥度螺旋刀具圆锥面上的螺旋角相等，则（ ）。 A 工件直径必须随导程变化 B 导程应随工件直径变化 C 进给速度随工件直径变化 D 工件直径随纵向位置变化	B
672	零件加工	铣削等螺旋角锥度铣刀螺旋齿槽时，若需分度头作变速运动，工件台匀速运动，应采用（ ）。 A 非圆齿轮调速铣削法 B 凸轮移距铣削法 C 坐标铣削法 D 侧轴交换齿轮法	A

673	零件加工	铣削球面的方法是（ ），这种方法能获得精度较高的球面。 A 坐标法 B 仿形法 C 展成法 D 划线法	C
674	零件加工	在铣床上加工大质数直齿锥齿轮时，以往一般都用（ ）进行分齿。 A 角度分度法 B 近似分度法 C 简单分度法 D 差动分度法	B
675	零件加工	铣削模数小于3mm的蜗杆，不宜采用（ ）。因为此时刀具的刚度和强度较差，容易折断和变形。 A 盘形齿轮铣刀 B 专用铣刀 C 指状铣刀 D 蜗轮滚刀	C
676	零件加工	修磨和改制铣削模具型腔，读图后（ ）是确定铣削加工方法的首要准备工作。 A 选择机床 B 对型腔进行形体分解 C 选择刀具 D 选择切削用量	B
677	零件加工	（ ）主要是由刀具前刀面的推挤作用造成的,它被切削金属四个变形区中变形量最大的一个区域。 A 基本变形区 B 刀具前刀面摩擦变形区 C 刃前变形区 D 刀具后刀面摩擦变形区	A
678	零件加工	（ ）内表面光滑，外表面呈毛茸状，有剪切的条纹。 A 带状切屑 B 节状切屑 C 崩碎切屑 D 粒状切屑	A
679	零件加工	产生（ ）时，切屑会缠绕在工件表面上，拉毛加工表面，同时还会损坏刀具的刀刃，易伤害操作者。 A 带状切屑 B 节状切屑 C 崩碎切屑 D 粒状切屑	A
680	零件加工	铣削加工时，改变（ ）的大小和方向，能改变切削力的方向。 A 前角 B 刃倾角 C 主偏角 D 副偏角	B
681	零件加工	切削液对切削温度的影响很大，采用切削液进行（ ），能带走大量的热，而使切削温度显著降低。 A 充分冷却 B 充分润滑 C 冷却和润滑 D 强力冲刷	C
682	零件加工	镶齿端铣刀刃磨后安装于刀体上时还需要进行调整，使各刀齿刀尖的（ ）在规定的范围内。 A 圆跳动和全跳动 B 径向跳动和轴向跳动 C 径向跳动和轴向窜动 D 径向摆差和轴向窜动	A
683	零件加工	用高速钢铣刀切削高温合金，一般采用（ ）切削液。 A 水溶性 B 油类极压 C 硫化乳化油 D 氯化煤油	A
684	零件加工	马氏体不锈钢的硬度很高，一般需通过中间（ ）后再进行铣削加工。 A 正火处理 B 退火处理 C 回火处理 D 时效处理	B
685	零件加工	箱体零件的形状和结构较为复杂，壁厚不匀，故加工精度不易（ ）。 A 达到 B 稳定 C 保证 D 实现	B
686	零件加工	在立式铣床上铣削车刀的前刀面时，可利用（ ）进行装夹加工。 A 可倾虎钳 B 斜垫铁和虎钳配合 C 转动立铣头和斜垫铁配合 D 转动立铣头和平口虎钳配合	C
687	零件加工	铣削多头小导程螺旋面的较好方法是（ ）。 A 侧轴交换齿轮法 B 组合分度头法 C 主轴交换齿轮法 D 回转台法	B
688	零件加工	当直线成形面的轮廓曲线含有（ ）时，可称为复杂成形面。 A 直线 B 双曲线 C 折线 D 圆弧	B
689	零件加工	等加速和等减速平面螺旋面的加工可采用仿形加工方法，原始模型的制造应采用（ ）铣床加工。 A 数控铣床 B 仿形铣床 C 工具铣床 D 卧式铣床	A
690	零件加工	非函数曲线通常是将曲线分段、取点后进行（ ），然后得出计算公式对曲线其他部分进行计算。 A 几何计算 B 回归计算 C 代数计算 D 图形计算	B
691	零件加工	用（ ）的方法可以避免繁琐的计算，直接获得非函数曲线上各点坐标值的法。 A 划线 B 经验推断 C 投影放大 D 估算	C
692	零件加工	铣削单柄球面计算分度头（或工件）倾斜角与（ ）有关。 A 球面位置 B 球面半径和工件柄部 C 铣刀刀尖回转直径 D 球面高度	B
693	零件加工	在铣削球面时，因铣刀刀尖回转直径调整不当，造成工件的球面（ ）。 A 半径不符合要求 B 粗糙度符合要求 C 粗糙度不符合要求 D 表面呈交叉形切削“纹路”，外口直径扩大，底部现凸尖。	A
694	零件加工	在刀具磨损过程中，磨损比较缓慢、稳定的阶段叫做（ ）。 (A)初期磨损阶段 (B)中期磨损阶段 (C)稳定磨损阶段 (D)缓慢磨损阶段	C
695	数控编程	数控机床进行第二切削液开的指令为（ ）。(A) M07; (B) M08; (C) M09; (D) M10	A
696	零件加工	工件在机床工定位装夹后，进行工件坐标系设置，用于确定工件坐标系与机床坐标系之间关系的参考点称为（ ）。(A)对刀点 (B)编程原点 (C)刀位点 (D)机床原点	A
697	零件加工	进行数控程序运行的主要作用是（ ）。(A)检查程序是否存在语法错误 (B)检查程序的走刀路径是否正确 (C)检查程序是否完整 (D)检查换刀是否正确	B
698	零件加工	在逐点比较法中，确定刀具进给方向的依据是（ ）。(A)被加工一次进给方向相反 (B)被插补线段方程式是否等于零 (C)偏差函数的数值大小 (D)偏差函数的正负	A
699	零件加工	三点支承点对工件的平面定位，能限制（ ）个自由度。(A)2 (B)3 (C)4 (D)5	B
700	零件加工	标准麻花钻的锋角为（ ）。(A)90度; (B)120度; (C)160度; (D)118度。	D

701	零件加工	数控转台常用的机械传动机构是（ ）。 (A) 平面连杆机构 (B) 凸轮机构 (C) 齿轮机构 (D) 蜗杆蜗轮机构	D
702	零件加工	夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面，同时还应尽量与（ ）方向一致。 (A) 退刀； (B) 振动； (C) 换刀； (D) 切削。	D
703	零件加工	采用基制制，用于相对运动的各种间隙配合时孔的基本偏差应在（ ）之间选择。 (A) S~U； (B) A~G； (C) H~N； (D) A~U。	B
704	零件加工	在数控机床验收中，以下的检测属于机床几何精度检查的是（ ）。 (A) 回转原点的返回精度； (B) 箱体掉头镗孔同心度； (C) 联接器紧固检查； (D) 主轴轴向跳动。	D
705	零件加工	某个程序在运行过程中，数控系统出现“软限位开关超程”报警，这属于（ ）。 (A) 程序错误报警； (B) 操作报警； (C) 驱动报警； (D) 系统错误报警。	A
706	零件加工	切削脆性金属材料时，在刀尖前用较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（ ）。 (A) 带状切屑； (B) 节状切屑； (C) 崩碎切屑； (D) 粒状切屑。	C
707	零件加工	在选择工艺尺寸链封闭环时，我们应该（ ）。（A）尽量与零件图样上的尺寸一致；（B）尽量能选择公差大的尺寸作封闭环；（C）尽量能选择不容易测量的尺寸作为封闭环；（D）以上都正确。	A
708	零件加工	闭环和半闭环系统安装测量与反馈装置的作用是（ ）。（A）提高机床的安全性；（B）提高机床的使用寿命；（C）提高机床的定位精度、加工精度；（D）提高机床的灵活性。	C
709	零件加工	砂轮的硬度取决于（ ）。（A）磨粒的硬度 (B) 结合剂的粘接强度 (C) 磨粒粒度 (D) 磨粒率	B
710	零件加工	读与存储器允许用户读取信息，但不允许用户写入信息，读与存储器英语缩写为：（ ）。 (A) CRT； (B) PIO； (C) ROM； (D) RAM。	D
711	零件加工	粗基准是用（ ）作为定位基准面。 (A) 未加工表面； (B) 复杂表面； (C) 切削量小的； (D) 加工后的表面。	A
712	零件加工	数控机床不适合加工的零件为（ ）。（A）单品种大批量的零件（B）需要频繁改型的零件（C）贵重不允许报废的关键零件（D）几何形状复杂的零件	B
713	零件加工	Φ30H7/h6的孔轴配合，此配合为（ ）。 (A) 间隙配合 (B) 过渡配合 (C) 过盈配合 (D) 以上都不是	A
714	零件加工	数控机床能进行攻螺纹加工，其主轴上一定安装了（ ）。 (A) 测速发电机； (B) 脉冲编码器； (C) 温度控制器； (D) 光电管。	B
715	零件加工	FANUC系统的固定循环中，加工到孔底后有暂停的指令是（ ）。 (A) G73 (B) G81 (C) G83 (D) G84	A
716	零件加工	在数控系统中常用的DDA法插补运算叫做（ ）。 (A) 逐点比较法； (B) 数字积分法； (C) 时间分割法； (D) 最小偏差法。	B
717	零件加工	Φ30H7中的“H”表示公差带中的（ ）。（A）公差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 基本偏差	A
718	零件加工	数控系统中，（ ）指令在加工过程中是模态的。（A）G04； (B) G27； (C) G41； (D) M00。	B
719	零件加工	数控铣床加装（ ）后就成为数控加工中心。（A）刀库和准停装置； (B) 刀库和换刀装置； (C) 换刀装置和准停装置； (D) 上述结果均不正确。	B
720	零件加工	数控编程时，应首先设定（ ）。 (A) 机床原点； (B) 固定参考点； (C) 机床坐标系； (D) 工件坐标系。	D
721	零件加工	XZ平面选择指令为（ ）。（A） G17 (B) G18 (C) G19 (D) G20	B
722	零件加工	下列符号中表示强制国家标准的是（ ）。A. GB/T B. GB/Z C. GB D. JB	C
723	零件加工	下列比例当中表示放大比例的是（ ）。A. 1:1 B. 2:1 C. 1:2 D. 以上都是	C
724	零件加工	角度尺寸在标注时，文字一律（ ）书写。A. 水平 B. 垂直 C. 倾斜 D. 以上都可以	C
725	零件加工	下列投影法中不属于平行投影法的是（ ）。A. 中心投影法 B. 正投影法 C. 斜投影法 D. 以上都不是	A
726	零件加工	物体上互相平行的线段，轴测投影（ ）。A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 无法确定	A
727	零件加工	重合剖面的轮廓线都是用（ ）。A. 细点画线绘制 B. 粗实线绘制 C. 细实线绘制 D. 双点画线绘制	C
728	零件加工	国标中规定用（ ）作为基本投影面。A. 正四面体的四面体 B. 正五面体的五面体 C. 正六面体的六个面 D. 正三面体的三个面	C
729	零件加工	基本视图主要用于表达零件在基本投影方向上的（ ）形状。A. 内部 B. 外部 C. 前后 D. 左右	B
730	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A. 切削刀要锋利 B. 要有断屑槽 C. 前角要小 D. 刀具前后面的粗糙度值要小	A
731	零件加工	已知轴承的型号为 6305，则轴承的内径尺寸为（ ）。A. 5mm B. 15mm C. 25mm D. 305mm	C
732	零件加工	锰元素在钢铁中属于（ ）。A. 有害元素 B. 有益元素 C. 中性元素 D. 不确定	B
733	零件加工	铁碳合金相图中最高温度是（ ）。A. 1583℃ B. 1538℃ C. 1358℃ D. 1385℃	A
734	零件加工	拉伸实验时，试样拉断前所能承受的最大应力称为材料的（ ）。 A. 屈服强度 B. 抗拉强度 C. 弹性极限 D. 延伸率	B
735	零件加工	铸铁的硬度一般用（ ）表示。A. 布氏硬度 B. 洛氏硬度 C. 屈氏硬度 D. 何氏硬度	B
736	零件加工	热处理改变碳素钢的（ ）。A. 含碳量 B. 性能 C. 质量 D. 硬度	A
737	零件加工	下列组织中塑性最好的是（ ）。A. 铁素体 B. 珠光体 C. 渗碳体 D. 奥氏体	D

738	零件加工	下列牌号中，属于优质碳素结构钢的有（ ）。A. T8A B. 08F C. Q235 D. Q235-AF	B
739	零件加工	已知直齿圆柱齿轮模数 $m=2.5\text{mm}$ ，齿数 $z=25$ ，则齿轮分度圆的直径为（ ）。 A. 62.5mm B. 61.5mm C. 63mm D. 63.5mm	A
740	零件加工	某滚动轴承的内圈转动、外圈固定，则当它受方向固定的径向负荷作用时，外圈所受的是（ ）。 A. 定向负荷 B. 摆动负荷 C. 旋转负荷 D. 以上都可以	A
741	零件加工	矩形花键联结采用的基准制为（ ）。A. 基孔制 B. 基轴制 C. 非基准制 D. 基孔制或基轴制	A
742	零件加工	公差原则是指（ ）。A. 确定公差值大小的原则 B. 制定公差与配合标准的原则 C. 形状公差与位置公差的关系 D. 尺寸公差与形位公差的关系	D
743	零件加工	$\Phi 20f6$ 、 $\Phi 20f7$ 、 $\Phi 20f8$ 三个公差带（ ）。A. 上偏差相同下偏差也相同 B. 上偏差相同但下偏差不同 C. 上偏差不同且偏差相同过渡配合 D. 上、下偏差各不相同	B
744	零件加工	用游标卡尺测量孔的中心距，此测量方法称为（ ）。A. 直接测量 B. 间接测量 C. 绝对测量 D. 比较测量	B
745	零件加工	下列配合代号标注不正确的是（ ）。A. $\phi 60H7/r6$ B. $\phi 60H8/k7$ C. $\phi 60h7/D8$ D. $\phi 60J7/f9$	C
746	零件加工	切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（ ）。 A. 带状切屑 B. 挤裂切屑 C. 崩碎切屑 D. 节状切削	C
747	零件加工	刀具磨钝标准通常按照（ ）的磨损值制定标准。A. 前刀面 B. 后刀面 C. 前角 D. 后角	B
748	零件加工	通常检验用环规之通过端，环规不作（ ）。A. 何种加工 B. 外环压花 C. 外环车沟 D. 内径精研	D
749	零件加工	利用正弦规测量工件角度，须配合的器具为（ ）。A. 块规、直角规、指示量表 B. 块规、平行块、指示量表 C. 平板、平行块、指示量表 D. 块规、平板、指示量表	D
750	零件加工	滚珠丝杠螺母副消除间隙的目的是（ ）。 A. 提高反向传动精度 B. 减小摩擦阻力 C. 增大驱动力矩 D. 提高使用寿命	A
751	零件加工	以下（ ）系统适用于大扭矩切削。A. 带有变速齿轮的主传动 B. 通过带传动的主传动 C. 由主轴电动机直接驱动的主传动 D. 有电主轴的主传动	A
752	零件加工	下列（ ）检测元件用于检测线位移。A. 旋转变压器 B. 光电盘 C. 感应同步器 D. 脉冲编码器	C
753	零件加工	针对某些加工材料和典型部位，应采用逆铣方式，但在加工较硬材料、薄壁部位和（ ）不适用。 A. 精度要求高的台阶平面 B. 工件表面有硬皮 C. 工件或刀具振动 D. 手动操作机床	C
754	零件加工	请找出下列数控屏幕上某单词的对应英文词汇“SPINDLE、EMERGENCY STOP”、“FEED”、“COOLANT”（ ）。 A. 主轴、冷却液、急停、进给 B. 冷却液、主轴、急停、进给 C. 主轴、急停、进给、冷却液 D. 进给、主轴、冷却液、急停	C
755	零件加工	通常 CNC 系统将零件加工程序输入后，存放在（ ）。A. RAM 中 B. ROM 中 C. PROM 中 D. EPROM 中	A
756	零件加工	数控机床内装式 PLC 和 CNC 之间的信号传递是在（ ）的基础上进行的。 A. 内部总线 B. 内部软件 C. I/O 接口 D. 开关量	A
757	零件加工	数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差，是为了提高数控机床进给系统的（ ）。 A. 传动精度 B. 运动精度和刚度 C. 快速响应性能和运动精度 D. 传动精度和刚度	C
758	零件加工	工艺基准分为（ ）、测量和装配基准。A. 设计 B. 加工 C. 安装 D. 定位	D
759	零件加工	用同一平面上的三个支承点对工件的平面进行定位，能限制其（ ）自由度。 A. 一个移动一个转动 B. 两个移动一个转动 C. 一个移动两个转动 D. 两个移动两个转动	C
760	零件加工	一般说来，对工件加工表面的位置误差影响最大的是（ ）。 A. 机床静态误差 B. 夹具误差 C. 刀具误差 D. 工件的内应力误差	B
761	零件加工	组合夹具系统按元件接合面的连接方式可分为槽系和孔系两种类型，关于孔系组合夹具，不正确的描述是（ ）。A. 主要元件表面上具有光孔和螺纹孔 B. 组装时通过键和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 C. 组装时通过圆柱定位销（一面两销）和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 D. 任意定位孔可作为坐标原点，无需专设原点元件	B
762	零件加工	为了调整和确定夹具相对于机床的位置，铣床夹具通常设置了定位键和对刀装置，关于定位键的作用，不正确的描述是（ ）。 A. 确定夹具在机床上的位置 B. 承受切削扭矩 C. 增加夹具的稳定性 D. 确定工件相对于刀具的位置	D
763	零件加工	镗孔时，孔呈椭圆形的主要原因是（ ）。 A. 主轴与进给方向不平行 B. 刀具磨损 C. 工件装夹不当 D. 主轴刚度不足	A
764	零件加工	铰孔时对孔的（ ）的纠正能力较差。A. 表面粗糙度 B. 尺寸精度 C. 形状精度 D. 位置精度	D
765	零件加工	在铣削一个凹槽的拐角时，很容易产生过切，为避免这种现象的产生，通常采用的措施是（ ）。 A. 降低进给速度 B. 提高主轴转速 C. 提高进给速度 D. 提高刀具的刚性	A
766	零件加工	为了提高零件加工的生产率，应考虑的最主要一个方面是（ ）。A. 减少毛坯余量 B. 提高切削速度 C. 减少零件加工中的装卸，测量和等待时间 D. 减少零件在车间的运送和等待时间	C
767	零件加工	区别子程序与主程序的标志是（ ）。A. 程序名 B. 程序结束指令 C. 程序长度 D. 编程方法	B
768	零件加工	快速定位 G00 指令在定位过程中，刀具所经过的路径是（ ）。A. 直线 B. 曲线 C. 圆弧 D. 连续多线段	A
769	零件加工	暂停指令 G04 用于中断进给，中断时间的长短可以通过地址 X(U)或（ ）来指定。A. T B. P C. O D. V	B
770	零件加工	机床主轴回零后，设 $H01=6\text{mm}$ ，则执行“G91 G43 G01 Z-15.0；”后的实际移动量为（ ）。 A. 9mm B. 21mm C. 15mm D. 36mm	B
771	零件加工	数控铣床的孔加工固定循环功能，使用一个程序段就可以完成（ ）加工的全部动作。 A. 环形排列孔 B. 矩形排列槽 C. 线性排列孔 D. 一个孔	D

772	零件加工	下列建模方法中，（）是几何建模方法。A. 线框建模、特征建模、参数建模 B. 特征建模、实体建模、曲面建模 C. 线框建模、实体建模、曲面建模 D. 特征建模、线框建模、行为建模	C
773	零件加工	在铣削过程中，若出现刀片断裂，产生原因可能是：切削材料过脆、（）、铣刀刀体上刀片安装有偏差等原因造成的。A. 切削速度高 B. 刀具悬伸长 C. 进给量大 D. 刀具不耐磨	B
774	零件加工	大盘刀铣刚度足够高的平面，沿走刀方向铣出中间凹、两边凸的平面精度，可能的原因是（）。A. 刀齿高低不平 B. 工件变形 C. 主轴与工作台面不垂直 D. 工件装夹不平	C
775	零件加工	当数控系统的软限位参数设定为 0 时，软限位机能（）。A. 失效 B. 有效 C. 最大 D. 最小	A
776	零件加工	数控铣床Y坐标方向移动时工作台面的平行度检测时（）要夹紧。A. 所有手柄 B. 升降台 C. 横向 D. 纵向	D
777	零件加工	数控机床存储零件程序和参数的存储器断电时靠电池供电保持，一般用（）。A. 碱性电池 B. 锂电池 C. 可充电的镍镉电池 D. 碱性电池、锂电池、可充电的镍镉电池都对	D
778	零件加工	下列选项不属于夹点功能的是（）。A. 拉伸 B. 复制 C. 移动 D. 对齐	D
779	零件加工	绘制实线时，选择第二点后，会出现（）。A. 屏幕上什么也没有出现 B. 提示输入实线宽度 C. 绘制线段并终止命令 D. 绘制第一线段并提示输入下一点	D
780	零件加工	创建单行文字时，系统默认的文字对正方式是（）对正。A. 左 B. 右 C. 左上 D. 以上均不是	A
781	零件加工	在铰链四杆机构中，能相对机架做整周转动的连架杆为（）。A. 连杆 B. 摇杆 C. 曲柄 D. 以上都可以	A
782	零件加工	加工时采用了近似的加工运动或近似刀具的轮廓产生的误差称为（）。A. 加工原理误差 B. 车床几何误差 C. 刀具误差 D. 调整误差	C
783	零件加工	螺纹联接的自锁条件为（）。A. 螺纹升角 \leq 当量摩擦角 B. 螺纹升角 $>$ 摩擦角 C. 螺纹升角 \geq 摩擦角 D. 螺纹升角 \geq 当量摩擦角	A
784	零件加工	单向受力的螺旋传动机构广泛采用（）。A. 三角形螺纹 B. 梯形螺纹 C. 锯齿形螺纹 D. 矩形螺纹	D
785	零件加工	可以通过给定（）绘制椭圆。A. 长轴和短轴 B. 长轴和转角 C. 任意3个点 D. A和B都可以	A
786	零件加工	在AutoCAD中，可以使用（）命令编辑实体对象。A. 拉伸面 B. 复制面 C. 偏移面 D. 以上都是	D
787	零件加工	目前高速切削进给速度已高达（）m/min，要实现并准确控制这样高的进给速度，对机床导轨、滚珠丝杠、伺服系统、工作台结构等提出了新的要求。A. 50~120 B. 40~100 C. 30~80 D. 60~140	A
788	零件加工	被加工材料的（）和金相组织对其表面粗糙度影响最大。A. 塑性 B. 硬度 C. 强度 D. 韧性	A
789	零件加工	设计夹具时，定位元件的公差约等于工件公差的（）。A. 1/3 左右 B. 2 倍 C. 1/2 左右 D. 3 倍	A
790	零件加工	数控机床切削精度检验（），对机床几何精度和定位精度的一项综合检验。 A. 又称动态精度检验，是在切削加工条件下 B. 又称动态精度检验，是在空载条件下 C. 又称静态精度检验，是在切削加工条件下 D. 又称静态精度检验，是在空载条件下	C
791	零件加工	现代整体硬质合金钻头制造时，为提高使用寿命，常采用工艺方法是（）。A. 切削刃刃口钝化 B. 内外冷却结构 C. 每条棱上有两个刃带 D. 凹形切削刃	A
792	零件加工	在切削难加工材料和关键工序的加工中宜选用（）。A. 切削油 B. 极压切削油 C. 高浓度的乳化液 D. 低浓度的乳化液	B
793	零件加工	仪检验机床导轨的直线度时，若把水平仪放在导轨的右端；气泡向右偏 2 格；若把水平仪放在导轨的左端，气泡向左偏 2 格，则此导轨是（）状态。A. 中间凸 B. 中间凹 C. 不凸不凹 D. 扭曲	B
794	零件加工	定位精度合格的机床加工零件精度不一定合格，主要原因是（）。A. 定位精度是空载检测 B. 机床没有进行预拉伸 C. 机床没有进行螺距误差补偿 D. 机床反向间隙没有补偿	A
795	零件加工	数控机床配置的自动测量系统可以测量工件的坐标系、工件的位置度以及（）。A. 粗糙度 B. 尺寸精度 C. 圆柱度 D. 机床的定位精度	B
796	零件加工	金属切削加工时，切屑的颜色可反映切削过程中的温度，它可以帮助判断切削参数是否选择合理，当加工碳钢时，切屑的颜色呈暗褐色，这表明（）。A. 切削速度适当 B. 切削速度偏高 C. 切削温度太高，应降低切削速度 D. 切削速度偏低	A
797	零件加工	超精密加工是指（）的加工技术。A. 加工误差不大于 $0.1\mu\text{m}$ 、表面粗糙度不大于 $Ra0.01\mu\text{m}$ B. 加工精度为 $0.1\mu\text{m}$ 、表面粗糙度为 $Ra0.1\sim0.01\mu\text{m}$ C. 加工精度为 $1\mu\text{m}$ 、表面粗糙度为 $Ra0.2\sim0.1\mu\text{m}$ D. 加工精度为 $2\mu\text{m}$ 、表面粗糙度为 $Ra0.8\sim0.2\mu\text{m}$	A
798	零件加工	切削速度高出一定范围达到高速切削后，（）。A. 切削温度上升，切削力增大 B. 切削温度降低，切削力增大 C. 切削温度降低，切削力下降 D. 切削温度上升，切削力下降	D
799	零件加工	在数控机床上使用的夹具最重要的是（）。A. 夹具的刚性好 B. 夹具的精度高 C. 夹具上有对刀基准 D. 通用性好	B
800	零件加工	需要凸轮和从动杆在同一平面内运动且行程较短应该采用（）。A. 圆锥凸轮 B. 移动凸轮 C. 圆柱凸轮 D. 盘状凸轮	D
801	零件加工	适应性最广的毛坯种类是（）。A. 铸造 B. 锻造 C. 粉末冶金 D. 型材	A
802	零件加工	液压传动中工作压力取决于（）。A. 液压泵 B. 液压缸 C. 外负载 D. 油液的黏度	C
803	零件加工	液压系统中只能用于低压的回油管或泄油管的是（）。A. 紫铜管 B. 橡胶软管 C. 尼龙管 D. 塑料管	C
804	零件加工	在液压系统中对液压油性能最为敏感是（）。A. 液压泵 B. 阀 C. 管道 D. 液压缸	A
805	零件加工	处于封闭环境和（）条件下工作的滚动轴承应选用润滑油润滑。A. 润滑要求不高 B. 极高速运转 C. 不需要降温 D. 工作压力较大	B
806	零件加工	直流电动机的额定电压是指其在正常工作时加在电动机上的（）。A. 相电压 B. 直流电源电压 C. 交流电源电压 D. 线电压	B

807	零件加工	数控系统在工作时，必须将某一坐标方向上所需的位移量转换成为（ ）。 A、相应位移量 B、步距角 C、脉冲当量 D、脉冲数	D
808	零件加工	数控机床伺服系统以（ ）为控制目标。A、加工精度 B、位移量和速度量 C、切削力 D、切削速度	B
809	零件加工	采用开环伺服系统的机床使用的执行元件是（ ）。 A、直流伺服电动机 B、步进电动机 C、电液脉冲马达 D、交流伺服电机	B
810	零件加工	闭环系统数控机床安装调试合格后其位置精度主要取决于（ ）。 A、机床机械结构的精度 B、驱动装置的精度 C、位置检测及反馈系统的精度 D、计算机的运算精度	C
811	零件加工	滚珠丝杠在数控机床上用于（ ）。A、自动换刀装置 B、旋转工作台 C、主轴装置 D、直线移动工作台	D
812	零件加工	球墨铸铁的牌号由（ ）以及后两组数字组成。A、HT B、QT C、KTH D、RuT	B
813	零件加工	钢淬火加热温度不够会造成（ ）。A、氧化 B、脱碳 C、硬度偏低 D、变形	C
814	零件加工	钢材的表面淬火适用于（ ）。A、中碳钢 B、高碳钢 C、低碳钢 D、不锈钢	A
815	零件加工	金属切削加工时切削区域中温度最高处在（ ）上。A、切屑 B、工件 C、刀具 D、机床	C
816	零件加工	采用成形刀具加工成形面的缺点是（ ）。 A、加工方法复杂 B、生产效率与生产规模相关 C、成形精度差 D、切削时容易产生振动	D
817	零件加工	采用电化学腐蚀方法去除工件材料的加工方法是（ ）。 A、电火花加工 B、超声波加工 C、激光加工 D、电解加工	
818	零件加工	（ ）切削时中可以中途加入冷却液。A、金刚石刀具 B、硬质合金刀具 C、高速钢刀具 D、陶瓷刀具	C
819	零件加工	机械零件的使用性能主要是（ ）。A、物理性能 B、化学性能 C、力学性能 D、经济性	C
820	零件加工	TiN 涂层刀具呈（ ）色切削温度低。A、银白色 B、金黄色 C、黑色 D、灰色	B
821	零件加工	装配图中相邻两个零件的接触面应该画（ ）。 A、一条线粗实线 B、两条线粗实线 C、一条线加文字说明 D、两条细实线	A
822	零件加工	在测绘件时要特别注意分析有装配关系的零件的（ ）。 A、配合处尺寸 B、配合性质 C、材料 D、磨损程度	B
823	零件加工	装配图中的传动带用（ ）画出。A、实线 B、虚线 C、网格线 D、粗点划线	A
824	零件加工	在一定的（ ）下以最少的劳动消耗和最低的成本费用按生产计划的规定生产出合格的产品是制订工艺规程应遵循的原则。A、工作条件 B、生产条件 C、设备条件 D、电力条件	C
825	零件加工	由于难加工材料的切削加工均处于高温高压边界润滑摩擦状态因此应选择含（ ）的切削液。 A、极压添加剂 B、油性添加剂 C、表面添加剂 D、高压添加剂	A
826	零件加工	切削用量中对切削刀具磨损影响最大的是（ ）。 A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、切削深度、进给量、切削速度都不是	C
827	零件加工	精加工时切削用量选择的方法是（ ）。 A、低主轴转速、小的切削深度和小的进给量 B、高主轴转速、小的切削深度和小的进给量 C、高主轴转速、大的切削深度和小的进给量 D、低主轴转速、小的切削深度和大的进给量	B
828	零件加工	聚晶金刚石刀具只用于加工（ ）材料。A、铸铁 B、碳素钢 C、合金钢 D、有色金属	D
829	零件加工	切削高温合金时吃刀深度要大些是因为（ ）。 A、提高效率 B、降低单位载荷 C、易于排屑 D、防止在硬化层切削	D
830	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A、刀具前后面的粗糙度值要小 B、要有断屑槽 C、前角要小 D、切削刃要锋利	D
831	零件加工	刃磨各种高速钢刀具的的砂轮的最佳选择是（ ）。 A、白刚玉砂轮 B、单晶刚玉砂轮 C、绿碳化硅砂轮 D、立方氮化硼砂轮	D
832	零件加工	对有色金属进行高速切削应选用（ ）。 A、金刚石刀具 B、立方氮化硼 C、涂层硬质合金 D、陶瓷刀具	A
833	零件加工	主程序与子程序有区别的一点是子程序结束指令为（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、M98 B、M99 C、M17 D、M30	B
834	零件加工	在运算指令中形式为i=COS [# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、正弦 B、余弦 C、反正弦 D、反余弦	B
835	零件加工	正弦函数运算中的角度单位是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。A、弧度 B、度 C、分 D、秒	A
836	零件加工	在运算指令中形式为i=TAN[# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、误差 B、对数 C、正切 D、余切	C
837	零件加工	程序段“IF [#1GT10] GOT02”表示（ ）(FANUC 系统)。 A、如果变量<1的值大于10,程序转移到顺序号N2的程序段 B、如果变量<1的值大于10的条件不成立,程序转移到顺序号N2的程序段 C、如果变量<1的值大于10,执行此程序段之后的程序段至N2的程序段 D、如果变量<1的值大于10循环执行此程序段之后的程序段至N2的程序段	A
838	零件加工	在 WHILE 后指定一个条件表达式，当指定条件满足时，则执行（ ）(FANUC 系统)。 A、WHILE 到DO之间的程序 B、DO到时END之间的程序 C、END之后的程序 D、程序结束复位	B
839	零件加工	IF[#2 EQ 10],,中“#2 EQ 10”表示（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、#2中的赋值小于10 B、#2中的赋值大于10 C、#2中的赋值等于10 D、#2中的赋值不等于10	C
840	零件加工	在变量赋值方法I中引数（自变量）A 对应的变量是（ ）(FANUC 系统)。 A、#101 B、#31 C、#21 D、#1	D

841	零件加工	子程序是不能脱离（ ）而单独运行的(SIEMENS系统)。 A、主程序 B、宏程序 C、循环程序 D、跳转程序	A
842	零件加工	嵌套子程序调用结束后将返回到（ ）。（SIEMENS 系统）。 A、本子程序开始 B、主程序 C、上一层子程序中 D、下一层子程序中	C
843	零件加工	CAD/CAM 中 STEP 标准用于（ ）转换。A、线框模型 B、面模型 C、实体模型 D、特征模型	C
844	零件加工	CAM 系统中的加工模拟无法检查（ ）。 A、加工过程中是否存在刀具干涉 B、检查刀具轨迹是否正确 C、有无遗漏加工部位 D、G 代码程序	D
845	零件加工	把数控机床接入局域网与用 RS232C 连接数控机床和计算机这两种方式最大的功能区别在于（ ）。 A、传输速度快动性 B、可靠性高 C、距离限制小 D、没有只能点对点通信的限制	D
846	零件加工	深孔加工时由于（ ）所以加工难度较大。 A、排屑较容易 B、不能加注冷却液 C、工件无法装夹 D、刀具刀杆细长 刚性差	D
847	零件加工	深孔加工的关键是深孔钻的（ ）问题。 A、几何形状和冷却、排屑 B、几何角度 C、钻杆刚性 D、冷却排屑	A
848	零件加工	麻花钻的横刃由于具有较大的（ ）使得切削条件非常差造成很大的轴向力。 A、负前角 B、后角 C、主偏角 D、副偏角	A
849	零件加工	钢材工件较削余量小刃口不锋利使孔径缩小而产生误差的原因是加工时产生较大的（ ）。 A、切削力 B、弯曲 C、弹性恢复 D、弹性变形	C
850	零件加工	在切削用量相同的条件下主偏角减小切削宽度增大则切削温度也（ ）。 A、上升 B、下降 C、先升后降 D、不变	B
851	零件加工	枪孔钻的排屑性能相比麻花钻（ ）。A、好 B、差 C、相同 D、不适宜于深孔加工	A
852	零件加工	在尺寸链中尺寸链最短原则为（ ）。A、尽可能减少增环的环数 B、尽可能减少减环的环数 C、尽可能减少组成环的环数 D、尽可能减小封闭环的尺寸	C
853	零件加工	进行基准重合时的工序尺寸计算应从（ ）道工序算起。 A、最开始第四 B、任意 C、中间第三 D、最后一	D
854	零件加工	千分表比百分表的放大比（ ），测量精度（ ）。A、大 高 B、大 低 C、小 高 D、小 低	A
855	零件加工	使用百分表时，为了保持一定的起始测量，测头与工件接触时测杆应有（ ）的压缩量。 A、0.1~0.3mm B、0.3~1mm C、1~1.5mm D、1.5~2.0mm	B
856	零件加工	普通螺纹的中径可以用（ ）测量。 A、螺纹千分尺 B、螺距规 C、外径千分尺 D、百分表	A
857	零件加工	三针法配合外径千分尺是用于测量螺纹的（ ）。A、大径 B、小径 C、底径 D、中径	D
858	零件加工	下列一组公差带代号（ ）可与基准孔Φ42H7形成间隙配合。 A、Φ42g6 B、Φ42n6 C、Φ42m6 D、Φ42s6	A
859	零件加工	用百分表绕工件旋转一周时的（ ）即为径向跳动误差。 A、读数差2倍 B、读数差1/2 C、读数之差 D、读数之和	C
860	零件加工	孔 Φ25 上偏差+0.021 下偏差 0 与轴 Φ25 上偏差 - 0.020 下偏差 - 0.033 相配合时其最大间隙是（ ）。A、0.02 B、0.033 C、0.041 D、0.054	D
861	零件加工	公差与配合的基本规定中H7中的符号H代表基孔制其上偏差为正下偏差为（ ）。 A、负值 B、正值 C、配合间隙值 D、零	D
862	零件加工	在表面粗糙度的评定参数中轮廓算术平均偏差代号是（ ）。A、Ra B、Rz C、Ry D、Rx	A
863	零件加工	表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括（ ）。 A、对配合性质的影响 B、对摩擦、磨损的影响 C、对零件抗腐蚀性的影响 D、对零件塑性的影响	D
864	零件加工	下列误差中（ ）是原理误差。 A、工艺系统的制造精度 B、工艺系统的受力变形 C、数控机床的插补误差 D、传动系统的间隙	C
865	零件加工	影响机床工作精度的主要因素是机床的热变形、机床的振动和（ ）。 A、机床的刚度 B、机床的寿命 C、机床的传动精度 D、快速响应性能	A
866	零件加工	在 CNC 系统的以下各项误差中（ ）是不可以用软件进行误差补偿提高定位精度的。 A、由摩擦力变动引起的误差 B、螺距累积误差 C、机械传动间隙 D、机械传动元件的制造误差	D
867	零件加工	用螺纹千分尺可以测量螺纹的（ ）。A、大径 B、中径 C、小径 D、螺距	B
868	零件加工	电动机转速超过设定值的原因分析不包括（ ）。 A、主轴电动机电枢部分故障 B、主轴控制板故障 C、机床参数设定错误 D、伺服电动机故障	D
869	零件加工	进给机构噪声大的原因是（ ）。 A、滚珠丝杠的预紧力过大 B、电动机与丝杠联轴器松动 C、导轨镶条与导轨间间隙调整过小 D、导轨面直线度超差	B
870	零件加工	不属于形位公差代号的是（ ）。 A、形位公差特征项目符号 B、形位公差框格和指引线 C、形位公差数值 D、基本尺寸	D
871	零件加工	有关“表面粗糙度”下列说法不正确的是（ ）。A、是指加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性 B、表面粗糙度不会影响到机器的工作可靠性和使用寿命 C、表面粗糙度实质上是一种微观的几何形状误差 D、一般是在零件加工过程中 由于机床一刀具一工件系统的振动等原因引起的	B
872	零件加工	不属于摩擦式带传动的有（ ）。A、平带传动 B、V 带传动 C、同步带传动 D、多楔带传动	C
873	零件加工	（ ）主要由螺杆、螺母和机架组成。A、齿轮传动 B、螺纹传动 C、螺旋传动 D、链传动	C
874	零件加工	（ ）是在钢中加入较多的钨、钼、铬、钒等合金元素用于制造形状复杂的切削刀具。 A、硬质合金 B、高速钢 C、合金工具钢 D、碳素工具钢	B
875	零件加工	常用高速钢的牌号有（ ）。A、YG8 B、A3 C、W18Cr4V D、20	C

876	零件加工	常用硬质合金的牌号有()。A、16Mn B、YT30 C、35 D、T8A	B
877	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是()。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
878	零件加工	下列量具中不属于游标类量具的是()。A、游标深度尺 B、游标高度尺 C、游标齿厚尺 D、外径千分尺	D
879	零件加工	百分表的示值范围通常有0~3mm, 0~5mm 和()三种。A、0~8mm B、0~10mm C、0~12mm D、0~15mm	B
880	零件加工	万能角度尺在()范围内不装角尺和直尺。 A、0° ~50° B、50° ~140° C、140° ~230° D、230° ~320°	D
881	零件加工	万能角度尺按其游标读数值可分为 2′ 和()两种。A、4′ B、8′ C、6′ D、5′	D
882	零件加工	润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、防锈作用()等。 A、磨合作用 B、静压作用 C、稳定作用 D、密封作用	D
883	零件加工	不属于切削液作用的是()。A、冷却 B、润滑 C、提高切削速度 D、清洗	C
884	零件加工	麻花钻的两个螺旋槽表面就是()。A、主后刀面 B、副后刀面 C、前刀面 D、切削平面	C
885	零件加工	仪检验机床导轨的直线度时, 若把水平仪放在导轨的右端; 气泡向右偏 2 格; 若把水平仪放在导轨的左端, 气泡向左偏 2 格, 则此导轨是()状态。 A. 中间凸 B. 中间凹 C. 不凸不凹 D. 扭曲	B
886	零件加工	定位精度合格的机床加工零件精度不一定合格, 主要原因是()。A. 定位精度是空载检测 B. 机床没有进行预拉伸 C. 机床没有进行螺距误差补偿 D. 机床反向间隙没有补偿	A
887	零件加工	数控机床配置的自动测量系统可以测量工件的坐标系、工件的位置度以及()。 A. 粗糙度 B. 尺寸精度 C. 圆柱度 D. 机床的定位精度	B
888	零件加工	金属切削加工时, 切屑的颜色可反映切削过程中的温度, 它可以帮助判断切削参数是否选择合理; 当加工碳钢时, 切屑的颜色呈暗褐色, 这表明()。 A. 切削速度适当 B. 切削速度偏高 C. 切削温度太高, 应降低切削速度 D. 切削速度偏低	A
889	零件加工	超精密加工是指()的加工技术。A. 加工误差小于 0.1 μm、表面粗糙度小于 Ra0.01 μm B. 加工精度为 0.1 μm、表面粗糙度为 Ra0.1~0.01 μm C. 加工精度为 1 μm、表面粗糙度为 Ra0.2~0.1 μm D. 加工精度为 2 μm、表面粗糙度为 Ra0.8~0.2 μm	A
890	零件加工	切削速度高出一定范围达到高速切削后, ()。A. 切削温度上升, 切削力增大 B. 切削温度降低, 切削力增大 C. 切削温度降低, 切削力下降 D. 切削温度上升, 切削力下降	D
891	零件加工	在数控机床上使用的夹具最重要的是()。 A. 夹具的刚性好 B. 夹具的精度高 C. 夹具上有对刀基准 D. 通用性好	B
892	零件加工	需要凸轮和从动杆在同一平面内运动且行程较短应该采用()。 A、圆锥凸轮 B、移动凸轮 C、圆柱凸轮 D、盘状凸轮	D
893	零件加工	适应性最广的毛坯种类是()。A、铸造 B、锻造 C、粉末冶金 D、型材	A
894	零件加工	液压传动中工作压力取决于()。A、液压泵 B、液压缸 C、外负载 D、油液的黏度	C
895	零件加工	液压系统中只能用于低压的回油管或泄油管的是()。 A、紫铜管 B、橡胶软管 C、尼龙管 D、塑料管	C
896	零件加工	在液压系统中对液压油性能最为敏感是()。A、液压泵 B、阀 C、管道 D、液压缸	A
897	零件加工	处于封闭环境和()条件下工作的滚动轴承应选用润滑油润滑。 A、润滑要求不高 B、极高速运转 C、不需要降温 D、工作压力较大	B
898	零件加工	直流电动机的额定电压是指其在正常工作时加在电动机上的()。 A、相电压 B、直流电源电压 C、交流电源电压 D、线电压	B
899	零件加工	数控系统在工作时, 必须将某一坐标方向上所需的位移量转换成为()。 A、相应位移量 B、步距角 C、脉冲当量 D、脉冲数	D
900	零件加工	数控机床伺服系统以()为控制目标。A、加工精度 B、位移量和速度量 C、切削力 D、切削速度	B
901	零件加工	采用开环伺服系统的机床使用的执行元件是()。 A、直流伺服电动机 B、步进电动机 C、电液脉冲马达 D、交流伺服电机	B
902	零件加工	闭环系统数控机床安装调试合格后其位置精度主要取决于()。 A、机床机械结构的精度 B、驱动装置的精度 C、位置检测及反馈系统的精度 D、计算机的运算精度	C
903	零件加工	滚珠丝杠在数控机床上用于()。 A、自动换刀装置 B、旋转工作台 C、主轴装置 D、直线移动工作台	D
904	零件加工	球墨铸铁的牌号由()以及后两组数字组成。A、HT B、QT C、KTH D、RuT	B
905	零件加工	钢淬火加热温度不够会造成()。A、氧化 B、脱碳 C、硬度偏低 D、变形	C
906	零件加工	钢材的表面淬火适用于()。A、中碳钢 B、高碳钢 C、低碳钢 D、不锈钢	A
907	零件加工	金属切削加工时切削区域中温度最高处在()上。A、切屑 B、工件 C、刀具 D、机床	C
908	零件加工	采用成形刀具加工成形面的缺点是()。 A、加工方法复杂 B、生产效率与生产规模相关 C、成形精度差 D、切削时容易产生振动	D
909	零件加工	采用电化学腐蚀方法去除工件材料的加工方法是()。 A、电火花加工 B、超声波加工 C、激光加工 D、电解加工	D
910	零件加工	()切削时可以中途加入冷却液。A、金刚石刀具 B、硬质合金刀具 C、高速钢刀具 D、陶瓷刀具	C
911	零件加工	机械零件的使用性能主要是()。A、物理性能 B、化学性能 C、力学性能 D、经济性	C
912	零件加工	TiN 涂层刀具呈()色切削温度低。A、银白色 B、金黄色 C、黑色 D、灰色	B

913	零件加工	装配图中相邻两个零件的接触面应该画（ ）。 A、一条线粗实线 B、两条线粗实线 C、一条线加文字说明 D、两条细实线	A
914	零件加工	在测绘件时要特别注意分析有装配关系的零件的（ ）。 A、配合处尺寸 B、配合性质 C、材料 D、磨损程度	B
915	零件加工	装配图中的传动带用（ ）画出。A、实线 B、虚线 C、网格线 D、粗点划线	A
916	零件加工	在一定的（ ）下以最少的劳动消耗和最低的成本费用按生产计划的规定生产出合格的产品是制订工艺规程应遵循的原则。A、工作条件 B、生产条件 C、设备条件 D、电力条件	C
917	零件加工	由于难加工材料的切削加工均处于高温高压边界润滑摩擦状态因此应选择含（ ）的切削液。 A、极压添加剂 B、油性添加剂 C、表面添加剂 D、高压添加剂	A
918	零件加工	切削用量中对切削刀具磨损影响最大的是（ ）。 A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、切削深度、进给量、切削速度都不是	C
919	零件加工	精加工时切削用量选择的方法是（ ）。 A、低主轴转速、小的切削深度和小的进给量 B、高主轴转速、小的切削深度和小的进给量 C、高主轴转速、大的切削深度和小的进给量 D、低主轴转速、小的切削深度和大的进给量	B
920	零件加工	聚晶金刚石刀具只用于加工（ ）材料。A、铸铁 B、碳素钢 C、合金钢 D、有色金属	D
921	零件加工	切削高温合金时吃刀深度要大些是因为（ ）。 A、提高效率 B、降低单位载荷 C、易于排屑 D、防止在硬化层切削	D
922	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A、刀具前后面的粗糙度值要小 B、要有断屑槽 C、前角要小 D、切削刃要锋利	D
923	零件加工	刃磨各种高速钢刀具的的砂轮的最佳选择是（ ）。 A、白刚玉砂轮 B、单晶刚玉砂轮 C、绿碳化硅砂轮 D、立方氮化硼砂轮	D
924	零件加工	对有色金属进行高速切削应选用（ ）。 A、金刚石刀具 B、立方氮化硼（CBN） C、涂层硬质合金 D、陶瓷刀具	A
925	数控编程	主程序与子程序有区别的一点是子程序结束指令为（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、M98 B、M99 C、M17 D、M30	B
926	数控编程	在运算指令中形式为i=COS [# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、正弦 B、余弦 C、反正弦 D、反余弦	B
927	数控编程	正弦函数运算中的角度单位是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。A、弧度 B、度 C、分 D、秒	A
928	数控编程	在运算指令中形式为i=TAN[# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、误差 B、对数 C、正切 D、余切	C
929	数控编程	程序段“IF [#1GT10] GOTO2”表示（ ）(FANUC 系统)。 A、如果变量1的值大于10,程序转移到顺序号N2的程序段 B、如果变量1的值大于10的条件不成立,程序转移到顺序号N2的程序段 C、如果变量1的值大于10执行此程序段之后的程序段至N2的程序段 D、如果变量1的值大于10循环执行此程序段之后的程序段至N2的程序段	A
930	数控编程	在 WHILE 后指定一个条件表达式,当指定条件满足时,则执行（ ）(FANUC 系统）。 A、WHILE到DO之间的程序 B、DO到时END之间的程序 C、END之后的程序 D、程序结束复位	B
931	数控编程	IF[#2 EQ 10],,中“#2 EQ 10”表示（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、#2中的赋值小于10 B、#2 中的赋值大于10 C、#2中的赋值等于10 D、#2 中的赋值不等于10	C
932	数控编程	在变量赋值方法 I 中引数（自变量）A 对应的变量是（ ）(FANUC 系统）。 A、 #101 B、 #31 C、 #21 D、 #1	D
933	数控编程	子程序是不能脱离（ ）而单独运行的SIEMENS 系统。 A、主程序 B、宏程序 C、循环程序 D、跳转程序	A
934	数控编程	嵌套子程序调用结束后将返回到（ ）。（SIEMENS 系统）。 A、本子程序开始 B、主程序 C、上一层子程序中 D、下一层子程序中	C
935	数控编程	CAD/CAM 中 STEP 标准用于（ ）转换。A、线框模型 B、面模型 C、实体模型 D、特征模型	C
936	数控编程	CAM 系统中的加工模拟无法检查（ ）。 A、加工过程中是否存在刀具干涉 B、检查刀具轨迹是否正确 C、有无遗漏加工部位 D、G 代码程序	D
937	零件加工	把数控机床接入局域网与用 RS232C 连接数控机床和计算机这两种方式最大的功能区别在于（ ）。 A、传输速度快动性 B、可靠性高 C、距离限制小 D、没有只能点对点通信的限制	D
938	零件加工	深孔加工时由于（ ）所以加工难度较大。 A、排屑较容易 B、不能加注冷却液 C、工件无法装夹 D、刀具刀杆细长 刚性差	D
939	零件加工	深孔加工的关键是深孔钻的（ ）问题。 A、几何形状和冷却、排屑 B、几何角度 C、钻杆刚性 D、冷却排屑	A
940	零件加工	麻花钻的横刃由于具有较大的（ ）使得切削条件非常差造成很大的轴向力。 A、负前角 B、后角 C、主偏角 D、副偏角	A
941	零件加工	钢材工件铰削余量小刃口不锋利使孔径缩小而产生误差的原因是加工时产生较大的（ ）。 A、切削力 B、弯曲 C、弹性恢复 D、弹性变形	C
942	零件加工	在切削用量相同的条件下主偏角减小切削宽度增大则切削温度也（ ）。 A、上升 B、下降 C、先升后降 D、不变	B
943	零件加工	枪孔钻的排屑性能相比麻花钻（ ）。A、好 B、差 C、相同 D、不适宜于深孔加工	A

944	零件加工	在尺寸链中尺寸链最短原则为（ ）。A、尽可能减少增环的环数 B、尽可能减少减环的环数 C、尽可能减少组成环的环数 D、尽可能减小封闭环的尺寸	C
945	零件加工	进行基准重合时的工序尺寸计算应从（ ）道工序算起。 A、最开始第四 B、任意 C、中间第三 D、最后一	D
946	零件加工	千分表比百分表的放大比（ ），测量精度（ ）。A、大 高 B、大 低 C、小 高 D、小 低	A
947	零件加工	使用百分表时，为了保持一定的起始测量，测头与工件接触时测杆应有（ ）的压缩量。 A、0.1~0.3mm B、0.3~1mm C、1~1.5mm D、1.5~2.0mm	B
948	零件加工	普通螺纹的中径可以用（ ）测量。A、螺纹千分尺 B、螺距规 C、外径千分尺 D、百分表	A
949	零件加工	三针法配合外径千分尺是用于测量螺纹的（ ）。A、大径 B、小径 C、底径 D、中径	D
950	零件加工	下列一组公差带代号（ ）可与基准孔 $\phi 42H7$ 形成间隙配合。 A、 $\phi 42g6$ B、 $\phi 42n6$ C、 $\phi 42m6$ D、 $\phi 42s6$	A
951	零件加工	用百分表绕工件旋转一周时的（ ）即为径向跳动误差。 A、读数差 2 倍 B、读数差 1/2 C、读数之差 D、读数之和	C
952	零件加工	$\phi 25$ 上偏差+0.021,下偏差0与轴 $\phi 25$,上偏差-0.020,下偏差-0.033,相配合时其最大间隙是（ ）。 A、0.02 B、0.033 C、0.041 D、0.054	D
953	零件加工	公差与配合的基本规定中H7中的符号H代表基孔制其上偏差为正下偏差为（ ）。 A、负值 B、正值 C、配合间隙值 D、零	D
954	零件加工	在表面粗糙度的评定参数中轮廓算术平均偏差代号是（ ）。A、 R_a B、 R_z C、 R_y D、 R_x	A
955	零件加工	表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括（ ）。 A、对配合性质的影响 B、对摩擦、磨损的影响 C、对零件抗腐蚀性的影响 D、对零件塑性的影响	D
956	零件加工	下列误差中（ ）是原理误差。 A、工艺系统的制造精度 B、工艺系统的受力变形 C、数控机床的插补误差 D、传动系统的间隙	C
957	零件加工	影响机床工作精度的主要因素是机床的热变形、机床的振动和（ ）。 A、机床的刚度 B、机床的寿命 C、机床的传动精度 D、快速响应性能	A
958	零件加工	在 CNC 系统的以下各项误差中（ ）是不可以用软件进行误差补偿提高定位精度的。 A、由摩擦力变动引起的误差 B、螺距累积误差 C、机械传动间隙 D、机械传动元件的制造误差	D
959	零件加工	用螺纹千分尺可以测量螺纹的（ ）。A、大径 B、中径 C、小径 D、螺距	B
960	零件加工	电动机转速超过设定值的原因分析不包括（ ）。 A、主轴电动机电枢部分故障 B、主轴控制板故障 C、机床参数设定错误 D、伺服电动机故障	D
961	零件加工	进给机构噪声大的原因是（ ）。A、滚珠丝杠的预紧力过大 B、电动机与丝杠联轴器松动 C、导轨镶条与导轨间间隙调整过小 D、导轨面直线度超差	B
962	零件加工	不属于形位公差代号的是（ ）。 A、形位公差特征项目符号 B、形位公差框格和指引线 C、形位公差数值 D、基本尺寸	D
963	零件加工	有关“表面粗糙度”下列说法不正确的是（ ）。A、是指加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性 B、表面粗糙度不会影响到机器的工作可靠性和使用寿命 C、表面粗糙度实质上是一种微观的几何形状误差 D、一般是在零件加工过程中 由于机床一刀具一工件系统的振动等原因引起的	B
964	零件加工	不属于摩擦式带传动的有（ ）。A、平带传动 B、V 带传动 C、同步带传动 D、多楔带传动	C
965	零件加工	（ ）主要由螺杆、螺母和机架组成。A、齿轮传动 B、螺纹传动 C、螺旋传动 D、链传动	C
966	零件加工	（ ）是在钢中加入较多的钨、钼、铬、钒等合金元素用于制造形状复杂的切削刀具。 A、硬质合金 B、高速钢 C、合金工具钢 D、碳素工具钢	B
967	零件加工	常用高速钢的牌号有（ ）。A、YG8 B、A3 C、W18Cr4V D、20	C
968	零件加工	常用硬质合金的牌号有（ ）。A、16Mn B、YT30 C、35 D、T8A	B
969	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是（ ）。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
970	零件加工	下列量具中不属于游标类量具的是（ ）。 A、游标深度尺 B、游标高度尺 C、游标齿厚尺 D、外径千分尺	D
971	零件加工	百分表的示值范围通常有0~3mm, 0~5mm 和（ ）三种。 A、0~8mm B、0~10mm C、0~12mm D、0~15mm	B
972	零件加工	万能角度尺在（ ）范围内不装角尺和直尺。 A、 $0^{\circ} \sim 50^{\circ}$ B、 $50^{\circ} \sim 140^{\circ}$ C、 $140^{\circ} \sim 230^{\circ}$ D、 $230^{\circ} \sim 320^{\circ}$	D
973	零件加工	万能角度尺按其游标读数值可分为 $2'$ 和（ ）两种。A、 $4'$ B、 $8'$ C、 $6'$ D、 $5'$	D
974	零件加工	润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、防锈作用（ ）等。 A、磨合作用 B、静压作用 C、稳定作用 D、密封作用	D
975	零件加工	不属于切削液作用的是（ ）。A、冷却 B、润滑 C、提高切削速度 D、清洗	C
976	零件加工	麻花钻的两个螺旋槽表面就是（ ）。A、主后刀面 B、副后刀面 C、前刀面 D、切削平面	
977	零件加工	后角刃磨正确的标准麻花钻其横刃斜角为（ ）。 A、 $20^{\circ} \sim 30^{\circ}$ B、 $30^{\circ} \sim 45^{\circ}$ C、 $50^{\circ} \sim 55^{\circ}$ D、 $55^{\circ} \sim 70^{\circ}$	C
978	零件加工	M24 \times 1.5—5g6g 是螺纹标记，5g表示中径公差等级为（ ）基本偏差的位置代号为（ ）。 A、6， 级 B、g， 5 级 C、6 级， g D、5 级， g	D
979	零件加工	蜗杆的工件材料一般选用（ ）。A、不锈钢 B、45 钢 C、40Gr D、低碳钢	B
980	零件加工	偏心轴的结构特点是两轴线平行而（ ）。A、重合 B、不重合 C、倾斜 30° D、不相交	B

981	零件加工	两拐曲轴工艺规程采用工序集中有利于保证各加工表面间的()精度。 A、形状 B、位置 C、尺寸 D、定位	B
982	零件加工	()与外圆的轴线平行而不重合的工件称为偏心轴。A、中心线 B、内径 C、端面 D、外圆	D
983	数控编程	主轴反转指令()。A. M04 B. M03 C. M05 D. M06	A
984	数控编程	冷却液关指令()。A. M05 B. M06 C. M09 D. M08	C
985	零件加工	以下不属于数控技术发展方向的是()。A. 高速化 B. 通用化 C. 智能化 D. 高精度化	B
986	零件加工	FMC指的是()。A. 数控机床 B. 计算机数控系统 C. 柔性制造系统 D. 柔性加工单元	C
987	零件加工	铣刀在一次进给中所切掉的工件表层厚度称为()。 A. 铣削宽度 B. 铣削深度 C. 进给量 D. 切削量	B
988	零件加工	数控机床的 F 功能常用()单位。A. mm/min B. mm/min或 mm/r C. mm/r D. 无单位	B
989	零件加工	工件的一个或几个自由度被不同的定位元件重复限制的定位称为()。 A. 完全定位 B. 欠定位 C. 过定位 D. 不完全定位	C
990	数控编程	数控编程时,应首先设定()。A. 机床原点 B. 固定参考点 C. 机床坐标系 D. 工件坐标系	D
991	数控编程	YZ平面选择指令为()。A. G19 B. G18 C. G17 D. G20	A
992	数控编程	冷却液开指令()。A. M06 B. M07 C. M08 D. M09	C
993	数控编程	数控机床的旋转轴之一 A 轴是绕()直线轴旋转的轴。A. Z 轴 B. Y 轴 C. X 轴 D. W 轴	B
994	数控编程	准备功能一般由 G 和几位数字组成()。A. 1 位 B. 2 位 C. 3 位 D. 4 位	B
995	零件加工	加工一个50×50的内轮廓方槽四角圆弧为 R8,选择哪把刀具最合理()。 A. Ø20 B. Ø15 C. Ø14 D. Ø3	B
996	零件加工	精基准是用()作为定位基准面。A. 未加工表面 B. 复杂表面 C. 切削量小的 D. 加工后的表面	D
997	数控编程	G00指令与下列的()指令不是同一组的。A. G54 B. G55 C. G03 D. G28	D
998	零件加工	“CNC”的含义是()。A. 数字控制 B. 计算机数字控制 C. 网络控制 D. 人控制	B
999	零件加工	砂轮的硬度取决于()。A. 磨粒的硬度 B. 结合剂的粘接强度 C. 磨粒粒度 D. 磨粒率。	B
1000	零件加工	机械零件的真实大小是以图样上的()为依据。A. 比例 B. 公差范围 C. 技术要求 D. 尺寸数值	D
1001	零件加工	按数控系统的控制方式分类,数控机床分为:开环控制数控机床、()、闭环控制数控机床。 A. 点位控制数控机床; B. 点位直线控制数控机床; C. 半闭环控制数控机床; D. 轮廓控制数控机床	C
1002	零件加工	世界上第一台数控机床是()年研制出来的。A. 1954 B. 1947 C. 1952 D. 1956	C
1003	零件加工	以下不属于切削液的作用的是()。A. 冷却 B. 润滑 C. 防锈 D. 去毛刺	D
1004	零件加工	切削时切屑流出的那个面叫作()。A. 基面 B. 切削平面 C. 前刀面 D. 后刀面	C
1005	零件加工	若要删除当前输入状态的一个字符,则需要按()键。A. RESET B. HELP C. INPUT D. CAN	D
1006	零件加工	CIIMS 指的是()。A. 数控机床 B. 计算机集成数控系统 C. 柔性加工单元 D. 柔性制造系统	B
1007	零件加工	用于加工平面的铣刀有圆柱铣刀和()。A. 立铣刀 B. 三面刃铣刀 C. 端铣刀 D. 尖齿铣刀	C
1008	零件加工	数控机床的核心装置是()。A. 机床本体 B. 数控装置 C. 输入输出装置 D. 伺服装置	B
1009	零件加工	采用经济型数控系统的机床不具备的特点()。A. 采用步进电动机伺服系统 B. CPU可采用单片机 C. 只配备必要的数控系统 D. 必须采用闭环控制系统	D
1010	零件加工	在数控加工中,刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外,在用同一把刀进行粗、精加工时还可进行加工余量的补偿设刀具半径为 r,精加工时半径方向余量为△,则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为()。 A. r B. △ C. r+△ D. 2 r+△	C
1011	零件加工	麻花钻有2条主切削刃、2 条副切削刃和()横刃。A. 2 条 B. 1 条 C. 3 条 D. 没有横刃	B
1012	零件加工	夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面,同时应尽量与()方向一致。 A. 退刀 B. 振动 C. 换刀 D. 切削	D
1013	零件加工	数控机床切削精度检验()对机床几何精度和定位精度的一项综合检验。 A. 又称静态精度检验,是在切削加工条件下 B. 又称动态精度检验,是在空载条件下 C. 又称动态精度检验,是在切削加工条件下 D. 又称静态精度检验,是在空载条件下	C
1014	零件加工	数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警,某个程序在运行过程中出现“圆弧端点错误”这属于()。 A. 程序错误报警 B. 操作报警 C. 驱动报警 D. 系统错误报警	A
1015	零件加工	脉冲当量是数控机床数控轴的位移量最小设定单位脉冲当量的取值越小,插补精度()。 A 越高 B 越低 C 与其无关 D 不受影响	A
1016	零件加工	尺寸链按功能分为设计尺寸链和()。A. 封闭尺寸链 B. 装配尺寸链 C. 零件尺寸链 D. 工艺尺寸链	D
1017	零件加工	测量与反馈装置的作用是为了()。 A. 提高机床的安全性 B. 提高机床的使用寿命 C. 提高机床的定位精度、加工精度 D. 提高机床的灵活性	C
1018	零件加工	在现代数控系统中系统都有子程序功能并且子程序()嵌套。 A. 只能有一层 B. 可以有限层 C. 可以无限层 D. 不能	B
1019	零件加工	加工精度高、()、自动化程度高、劳动强度低、生产效率高是数控机床加工的特点。 A. 加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件 B. 对加工对象的适应性强 C. 装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件 D. 适于加工余量特别大、材质及余量都不均匀的坏件	B
1020	零件加工	机械零件的真实大小是以图样上的()为依据。 A 比例 B 公差范围 C 技术要求 D 尺寸数值	D
1021	零件加工	梯形螺纹测量一般是用三针测量法测量螺纹的()。 A 大径 B 小径 C 底径 D 中径	D

1022	零件加工	数控系统中()指令在加工过程中是模态的。 A G01、F B G27、G28 C G04 D M02	A
1023	零件加工	蜗杆传动的承载能力()。 A 较低 B 较高 C 与传动形式无关 D 上述结果均不正确	B
1024	零件加工	为了保障人身安全,在正常情况下,电气设备的安全电压规定为()。A. 42V B. 36V C. 24V D. 12V	B
1025	零件加工	允许间隙或过盈的变动量称为()。 A 最大间隙 B 最大过盈 C 配合公差 D 变动误差	C
1026	零件加工	不属于摩擦式带传动的有()。A、平带传动 B、V 带传动 C、同步带传动 D、多楔带传动	C
1027	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是()。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
1028	零件加工	齿轮零件的剖视图表示了内花键的()。A、几何形状 B、相互位置 C、长度尺寸 D、内部尺寸	A
1029	零件加工	夹紧要牢固、可靠并保证工件在加工中()不变。A、尺寸 B、定位 C、位置 D、间隙	C
1030	零件加工	夹紧力的()应与支撑点相对并尽量作用在工件刚性较好的部位以减小工件变形。 A、大小 B、切点 C、作用点 D、方向	C
1031	零件加工	螺旋夹紧装置包括:()夹紧装置和螺母式夹紧装置。A、偏心 B、螺纹 C、圆锥 D、螺钉	D
1032	零件加工	两个平面的夹角大于或小于()的角铁叫角度角铁。A、60° B、90° C、180° D、120°	B
1033	零件加工	直接计算法是依据零件图样上给定的尺寸运用()、三角 、几何或解析几何的有关知识直接计算出所求点的坐标。A、代数 B、物理 C、化学 D、计算机	A
1034	零件加工	精确作图法是在计算机上应用绘图软件()绘出工件轮廓然后利用软件的测量功能进行精确测量即可得出各点的坐标值。A、快速 B、精确 C、自动 D、手工	B
1035	加工准备	利用百分表测量工件的长度尺寸,所采用的方法是	B
		A. 绝对测量	
		B. 相对测量	
		C. 间接测量	
1036	加工准备	D. 动态测量	C
		百分表校正后(即转动表盘,使零刻度线对准长指针),若测量时长指针沿逆时针方向转动20格,指向标有80的刻度线,则测量杆沿轴线相对于测头方向	
		A. 缩进0.2mm	
		B. 缩进0.8mm	
1037	加工准备	C. 伸出0.2mm	D
		D. 伸出0.8mm	
		关于杠杆百分表的使用特点,下列说法中错误的是	
		A. 杠杆测头的位移方向可以改变,因而使用方便	
1038	加工准备	B. 尤其适用小孔的测量	C
		C. 在机床上校正工件时使用灵活	
		D. 杠杆测头必须垂直工件被测表面	
		下列计量器具中,测量精度最高的是	
1039	加工准备	A. 游标卡尺	D
		B. 外径千分尺	
		C. 杠杆千分尺	
		D. 杠杆百分表	
1040	加工准备	用分度值为2' 和5' 的万能角度尺测量不为整度数的同一角度,所得的两个测量结果	D
		A. 相同	
		B. 不同	
		C. 数值相同,但测量精度不同	
1041	加工准备	D. 无法确定两者是否相同	C
		将万能角度尺的直尺、角尺和卡块全部取下,利用基尺和扇形板的测量面进行测量,所测量的范围为	
		A. 0° ~50°	
		B. 50° ~140°	
1042	加工准备	C. 140° ~230°	B
		D. 230° ~320°	
		关于正弦规,下列说法中错误的是	
		A. 正弦规测量角度是采用间接测量的方法	
1043	加工准备	B. 正弦规测量角度必须同量块和指示量仪(百分表或千分表)结合起来使用	C
		C. 使用正弦规只能测量外圆锥角,而不能测量内圆锥角	
		D. 正弦规有很高的精度,可作精密测量用	
		关于水准式水平仪的工作原理,下列说法中错误的是	
1044	加工准备	A. 水准式水平仪的主要工作部分是管状水准器	B
		B. 水准器是一个密封的圆柱形玻璃管,里面装满馏乙醚或精馏乙醚	
		C. 水准器的气泡总是趋向于玻璃管圆弧面的最高位置	
		D. 水准器相对于水平面倾斜越大,气泡的偏移量越大	

1043	加工准备	关于读数值为0.02mm/1000mm（4″）的水平仪，下列说法中错误的是	B
		A. 气泡移动1格时，被测平面在1000mm距离上的高度差为0.02mm	
		B. 气泡移动1格时，被测平面在全长上的高度差为0.02mm	
		C. 气泡移动1格时，被测平面在1000mm距离上对水平面的倾斜角为4″	
1044	加工准备	D. 气泡移动1格时，被测平面在全长上对水平面的倾斜角为4″	C
		在下列情况中，不能采用基轴制配合的是	
		A. 采用冷拔圆型材作轴	
		B. 柴油机中活塞杆组件的配合	
1045	加工准备	C. 滚动轴承外圈与壳体孔的配合	C
		D. 滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合	
		下列配合中，公差等级选择不适当的是	
		A. H7/g6	
1046	加工准备	B. H9/g9	A
		C. H7/f8	
		D. M8/h8	
		在基孔制配合中，基准孔的公差带确定后，配合的最小间隙或最小过盈由轴的（ ）确定	
1047	加工准备	A. 基本偏差	C
		B. 公差等级	
		C. 公差数值	
		D. 实际偏差	
1048	加工准备	基本偏差代号为n，p的轴与基本偏差代号为H的孔可以构成	B
		A. 间隙配合	
		B. 过渡配合	
		C. 过渡配合或过盈配合	
1049	加工准备	D. 过盈配合	C
		国标规定极限与配合的标准温度是	
		A. 15℃	
		B. 20℃	
1050	加工准备	C. 25℃	A
		D. 30℃	
		在孔或轴的基本尺寸后面，注出基本偏差代号和公差等级，这种形式用于	
		A. 单件生产	
1051	加工准备	B. 小批量生产	C
		C. 成批生产	
		D. 生产批量不定	
		一般的退刀槽的尺寸表示为	
1052	加工准备	A. 槽宽×直径	A
		B. 槽宽×半径	
		C. 直径×槽宽	
		D. 半径×槽宽	
1053	加工准备	盲孔，画图时锥角一律画成	C
		A. 60°	
		B. 90°	
		C. 120°	
1054	加工准备	D. 150°	A
		关于表面粗糙度符号、代号在图样上的标注，下列说法中错误的是	
		A. 符号的尖端必须由材料内指向表面	
		B. 代号中数字的注写方向必须与尺寸数字方向一致	
1055	加工准备	C. 同一图样上，每一表面一般只标注一次符号、代号	B
		D. 表面粗糙度符号、代号在图样上一般注在可见轮廓线、尺寸线、引出线或它们的延长线上	
		一般情况下，铣削加工方法能保证的常用的表面粗糙度Ra值的范围为	
		A. 1.6～12.5mm	
1056	加工准备	B. 0.8～6.3mm	B
		C. 0.8～1.6mm	
		D. 0.1～1.6mm	
		关于组合夹具的特点，下面哪种说法是错误的	

1054	加工准备	A. 可缩短生产的准备周期	D
		B. 可节省大量工艺装备的费用支出	
		C. 适用性较好	
		D. 结构简单，灵巧，刚性较好	
1055	加工准备	下列哪种基本元件不属于定位件	C
		A. V形座	
		B. T形键	
		C. 钻套	
1056	加工准备	D. 定位销	C
		成组夹具的核心是它的	
		A. 定位结构	
		B. 夹紧结构	
1057	加工准备	C. 调整结构	D
		D. 费用支出	
		关于数控机床夹具的特点，下列哪种说法是错误的	
		A. 高精度	
1058	加工准备	B. 夹具本身的机动性好	D
		C. 高适应性	
		D. 由于数控机床加工为刀具自动走刀加工，所以夹具无须具有良好的敞开性	
		心轴类车床夹具对工件进行安装时，要保证工件加工的外圆、端面等要素相对于工件内孔轴线的（ ）等位置公差要求	
1059	加工准备	A. 圆度	A
		B. 圆柱度	
		C. 垂直度	
		D. 圆跳动	
1060	加工准备	钻孔位置精度较高，但机动性差，工件的装夹效率较低，这些特点是属于下列哪种钻模	D
		A. 固定式钻模	
		B. 回转式钻模	
		C. 移动式钻模	
1061	加工准备	D. 翻转式钻模	C
		利用镗床夹具所加工的孔，一般为孔径尺寸大于	
		A. 15mm	
		B. 20mm	
1062	加工准备	C. 25mm	B
		D. 30mm	
		当机床主轴与镗杆间同轴度误差（ ）时，镗杆采用浮动接头	
		A. 较小	
1063	加工准备	B. 相等	A
		C. 较大	
		D. 和同轴度无关	
		夹具要保证工件在工序中的加工精度要求，应当保证工件在夹具中的安装误差不大于本工序相应制造误差的	
1064	加工准备	A. 1/2	C
		B. 1/3	
		C. 1/4	
		D. 1/5	
1065	加工准备	采用定位销定位时，孔销间一般为	A
		A. 间隙配合	
		B. 过盈配合	
		C. 过渡配合	
1066	加工准备	D. 无法确定	C
		采用定位销定位时，基准位移的最大值应发生在工件的（ ），且二者的安装接触为极限状态	
		A. 孔径为最大，定位销径也为最大	
		B. 孔径为最小，定位销径为最大	
1067	加工准备	C. 孔径为最大，定位销径为最小	A
		D. 孔径为最小，定位销径也为最小	

1065	加工准备	工件在V形块上安装，并以实际外圆柱表面参与定位，定位基准要素则为	D
		A. 外圆柱面	
		B. 与V形块相接触的素线	
		C. V形块的斜面	
1066	加工准备	D. 工件的轴线	C
		在夹具平面双销组合定位中，工件定位的基准位置误差是	
		A. 移动误差	
		B. 转动误差	
1067	加工准备	C. 移动和转动误差	D
		D. 无法确定	
		下列哪种误差不属于由于夹具的使用而造成的加工误差	
		A. 由于工件在夹具中的安装所造成的误差	
1068	加工准备	B. 夹具相对机床、刀具及切削成形运动所造成的误差	C
		C. 加工过程所造成的误差	
		D. 基准不重合所造成的误差	
		在实际生产中，夹具使用中工件的定位不允许出现的是	
1069	加工准备	A. 完全定位	A
		B. 不完全定位	
		C. 欠定位	
		D. 过定位	
1070	加工准备	基本定位件短V形块能消除不定度的数量是	B
		A. 2个	
		B. 3个	
		C. 4个	
1071	加工准备	D. 5个	A
		能消除3个不定度的基本定位件是下列哪种？	
		A. 短圆柱销	
		B. 短圆锥销	
1072	加工准备	C. 长圆柱销	B
		D. 长V形块	
		基本定位件定位套能消除两个不定度，分别是	
		A. 沿X轴方向和沿Y轴方向的移动	
1073	加工准备	B. 绕X轴方向和绕Y轴方向的转动	A
		C. 沿X轴方向的移动和绕Y轴方向的转动	
		D. 绕X轴方向的转动和沿Y轴方向的移动	
		一般情况下多采用（ ）标准V形块，在大型工件的定位中则采用（ ）V形块	
1074	加工准备	A. 60°	C
		B. 90°	
		C. 120°	
		D. 150°	
1075	加工准备	在立式铣床上铣直线成形面时大都选用（ ）。	A
		A. 立铣刀	
		B. 键槽铣刀	
		C. 双角铣刀	
1076	加工准备	D. 三面刃铣刀	A
		要使数控铣床加工出合格的产品，提高生产率，对刀具的选择要求比较（ ）。	
		A. 严格	
		B. 精确	
1077	加工准备	C. 规范	C
		D. 宽松	
		（ ）是指数控铣床加工过程中铣刀相对于工件的运动轨迹，即铣刀从何处切入，经过何处，又从何处退出。	
		A. 刀具轨迹	
1078	加工准备	B. 刀具行程	C
		C. 加工路线	

		D. 切削行程	
1076	加工准备	<p>数控铣床刀具运动之前，应把位于（ ）的刀具位置用指令传给数控装置，即把工件坐标系所处的位置信息传给数控装置。</p> <p>A. 机械零点</p> <p>B. 程序原点</p> <p>C. 起刀点</p> <p>D. 工件坐标系原点</p>	C
1077	加工准备	<p>刀具材料可冷、热加工成形，加工性能良好，刃口可磨得相当锋利。但热处理淬透性差，变形大，易淬裂，这种刀具材料是（ ）。</p> <p>A. 碳素工具钢</p> <p>B. 低合金刀具钢</p> <p>C. 高速钢</p> <p>D. 硬质合金钢</p>	A
1078	加工准备	<p>（ ）不能冷、热加工成形，刀片压制烧结后无须热处理就可使用。</p> <p>A. 碳素工具钢</p> <p>B. 低合金刀具钢</p> <p>C. 高速钢</p> <p>D. 硬质合金钢</p>	D
1079	加工准备	<p>低速机动刀具，如丝锥、锯条、铰刀等可用（ ）制造。</p> <p>A. 碳素工具钢</p> <p>B. 低合金刀具钢</p> <p>C. 高速钢</p> <p>D. 硬质合金钢</p>	B
1080	加工准备	<p>（ ）广泛适用于制作各种刀具，特别是切削刃形状较复杂的刀具。</p> <p>A. 碳素工具钢</p> <p>B. 低合金刀具钢</p> <p>C. 高速钢</p> <p>D. 硬质合金钢</p>	C
1081	加工准备	<p>（ ）是压制烧结而成的，无须热处理就能使用，可焊性、可磨性差，都采用镶片形式使用。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p> <p>C. 立方氮化硼</p> <p>D. 金刚石</p>	A
1082	加工准备	<p>（ ）是在高温、高压下人工合成的，可用金刚石砂轮磨削。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p> <p>C. 立方氮化硼</p> <p>D. 金刚石</p>	C
1083	加工准备	<p>（ ）是天然的或在高温、高压下由人工合成的，只能用金刚石粉研磨。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p> <p>C. 立方氮化硼</p> <p>D. 金刚石</p>	D
1084	加工准备	<p>连续切削的精加工及半精加工刀具常用（ ）制造。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p> <p>C. 立方氮化硼</p> <p>D. 金刚石</p>	A
1085	加工准备	<p>（ ）可用做磨料或烧结成以硬质合金为衬底的复合聚晶刀片，可制作切削高硬度、高强度材料的精车刀。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p> <p>C. 立方氮化硼</p> <p>D. 金刚石</p>	C
1086	加工准备	<p>（ ）用作磨料，或用于有色金属的高精度、小粗糙度车削。</p> <p>A. 陶瓷材料</p> <p>B. 热压氮化硅</p>	D

		C. 立方氮化硼	
		D. 金刚石	
1087	加工准备	() 的性能介于硬质合金和高速钢之间, 具有良好的耐磨性、耐热性、韧性和工艺性, 适用于制造结构复杂的刀具。 A. 表面涂层硬质合金 B. 细晶粒和超细晶粒硬质合金 C. TiC基硬质合金 D. 高速钢基硬质合金	D
1088	加工准备	铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制切屑流向的刀面称为()。 A. 前刀面 B. 切削平面 C. 后刀面 D. 基面	A
1089	加工准备	与过渡表面相对的刀面称为()。 A. 前刀面 B. 切削平面 C. 后刀面 D. 基面	C
1090	加工准备	铣刀的() 由前刀面和后刀面相交而成, 它直接切入金属, 担负着切除加工余量和形成加工表面的主要任务。 A. 前角 B. 后角 C. 刀尖 D. 主切削刃	D
1091	加工准备	圆柱铣刀的后角规定为在正交平面内测得的后刀面与() 之间的夹角。 A. 切削平面 B. 基面 C. 主剖面 D. 法剖面	A
1092	加工准备	圆柱铣刀的螺旋角是指主切削刃与() 之间的夹角。 A. 切削平面 B. 基面 C. 主剖面 D. 法剖面	B
1093	加工准备	圆柱铣刀() 的主要作用是减小后刀面与切削平面之间的摩擦。 A. 前角 B. 后角 C. 螺旋角 D. 楔角	B
1094	加工准备	圆柱铣刀() 的主要作用是使刀齿逐步地切入和切离工件, 从而提高切削的平稳性。 A. 前角 B. 后角 C. 螺旋角 D. 楔角	C
1095	加工准备	端铣刀的后角规定为在正交平面内测得的后刀面与() 之间的夹角。 A. 基面 B. 主切削平面 C. 副切削平面 D. 主剖面	A
1096	加工准备	端铣刀的刃倾角为主切削刃与() 之间的夹角。 A. 基面 B. 主切削平面 C. 副切削平面 D. 主剖面	A
1097	加工准备	端铣刀的主偏角是() 与假定工作平面之间的夹角, 在基面中测量。也就是主切削刃与进给方向在基面上的投影之间的夹角。 A. 基面	B

1097	加工准备	B. 主切削平面	B
		C. 副切削平面	
		D. 主剖面	
1098	加工准备	端铣刀（ ）的变化影响主切削刃参加铣削的长度，并能改变切屑的宽度和厚度。	C
		A. 前角	
		B. 后角	
		C. 主偏角	
		D. 副偏角	
1099	加工准备	端铣刀（ ）的主要作用是减小副切削刃与已加工表面的摩擦，其大小将影响副切削刃对已加工表面的修光作用。	D
		A. 前角	
		B. 后角	
		C. 主偏角	
		D. 副偏角	
1100	加工准备	由于铣刀铣削时呈断续冲击性切削，故（ ）的绝对值一般比较大。	A
		A. 螺旋角	
		B. 主偏角	
		C. 副偏角	
		D. 前角	
1101	加工准备	圆柱铣刀的螺旋角一般为（ ）。	D
		A. 10° ~15°	
		B. 15° ~20°	
		C. 20° ~30°	
		D. 25° ~60°	
1102	加工准备	（ ）时，为了保证获得合乎要求的加工精度和表面粗糙度，被切金属层的宽度应尽量一次铣出。	B
		A. 粗加工	
		B. 精加工	
		C. 端面铣削	
		D. 周边铣削	
1103	加工准备	（ ）时，限制进给量的主要因素是加工精度和表面粗糙度。	D
		A. 端铣	
		B. 周铣	
		C. 粗铣	
		D. 精铣	
1104	加工准备	合理的（ ）是在保证加工质量和铣刀寿命的条件下确定的。	A
		A. 铣削速度	
		B. 进给量	
		C. 铣削宽度	
		D. 铣削深度	
1105	加工准备	（ ）时，由于金属切除量大，产生热量多，切削温度高，为了保证合理的铣刀寿命，可选用较低的铣削速度。	C
		A. 端铣	
		B. 周铣	
		C. 粗铣	
		D. 精铣	
1106	加工准备	精铣面积较大的工件，即一次铣削宽而长的加工面时，采用（ ）铣削。	D
		A. 强力	
		B. 高速	
		C. 中速	
		D. 低速	
1107	加工准备	铣削硬度较低的材料，尤其是非金属材料时可选用（ ）铣刀。	B
		A. 硬质合金	
		B. 高速钢	
		C. 低合金金刀具钢	
		D. 高碳工具钢	
		加工宽度尺寸大的台阶和沟槽，一般采用（ ）。	
		A. 端铣刀	

1108	加工准备	B. 立铣刀	B
		C. 盘形铣刀	
		D. 成形铣刀	
1109	加工准备	加工窄的沟槽时，在沟槽的结构形状合适的情况下，应采用（ ）加工。	C
		A. 端铣刀	
		B. 立铣刀	
		C. 盘形铣刀	
		D. 成形铣刀	
1110	加工准备	对特殊形状的工件表面，（ ）时，尽量采用通用铣刀。	A
		A. 单件生产	
		B. 小批生产	
		C. 成批生产	
		D. 大批大量生产	
1101	加工准备	铣削加工时，刀具切削部分不但要随切削过程中的（ ），而且还要受到切屑及工件的强烈摩擦。	D
		A. 切削	
		B. 剪切	
		C. 撕剥	
		D. 冲击载荷	
1102	加工准备	丝锥、锯条、铰刀等低速工具一般采用（ ）制造。	B
		A. 硬质合金	
		B. 低合金刀具钢	
		C. 高速钢	
		D. 立方氮化硼	
1103	加工准备	碳素工具钢工艺性能的特点有（ ）。	C
		A. 不可冷、热加工成形，加工性能好	
		B. 刃口一般磨得不是很锋利	
		C. 易淬裂	
		D. 耐热性能好	
1104	加工准备	目前用于刀具切削部分材料的新型硬质合金有（ ）硬质合金。	D
		A. 钨钴类	
		B. 钨钴钛类	
		C. YW类	
		D. 高速钢基	
1105	加工准备	以TiC为主体，（ ）为黏结剂，并添加少量的其他碳化物的合金称为TiC基硬质合金。	A
		A. Ni或Mo	
		B. W或V	
		C. Cr	
		D. Al	
1106	加工准备	属圆柱铣刀的主要几何角度的是（ ）。	C
		A. 主偏角	
		B. 副偏角	
		C. 螺旋角	
		D. 刃倾角	
1107	加工准备	属端铣刀的主要几何角度的是（ ）。	D
		A. 刀夹角	
		B. 楔角	
		C. 螺旋角	
		D. 刃倾角	
1108	加工准备	圆柱铣刀前角的主要作用是（ ）。	A
		A. 切削时减小金属变形	
		B. 提高切削的平稳性	
		C. 使切屑从端面顺利流出	
		D. 减小与切削平面间的摩擦	
1109	加工准备	粗铣时，在（ ）允许的前提下，以及具有合理的铣刀寿命的条件下，首先应选用被切金属层较大的宽度。	D
		A. 机床功率	

1109	加工准备	B. 机床动力和工艺系统刚度	B
		C. 机床刚度和工件刚度	
		D. 刀具刚度	
1110	加工准备	精铣时，为了保证获得合乎加工要求的（ ），被切金属层的宽度应尽量一次铣出。	A
		A. 加工精度和表面粗糙度	
		B. 尺寸精度	
		C. 形状精度和位置精度	
		D. 加工变形量	
1111	加工准备	铣削时不影响铣削速度的因素有（ ）。	D
		A. 刀具材料的性质	
		B. 加工条件	
		C. 切削液的使用情况	
		D. 机床功率	
1112	加工准备	粗铣时，由于（ ），为了保证合理铣刀寿命，铣削速度要比精铣时低一些。	A
		A. 产生热量多	
		B. 切削力大	
		C. 切削功率大	
		D. 切削速度快	
1113	加工准备	精铣时限制铣削速度的因素有（ ）。	D
		A. 机床转速	
		B. 机床功率	
		C. 工艺系统刚度	
		D. 加工精度	
1114	加工准备	加工宽度尺寸大的（ ），一般采用立铣刀铣削。	C
		A. 平面	
		B. 成形面	
		C. 台阶	
		D. 齿形面	
1115	加工准备	刃磨钻头时，只刃磨两个主后刀面，但同时要保证（ ）等几何参数。	D
		A. 前角	
		B. 主偏角	
		C. 副偏角	
		D. 横刃斜角	
1116	加工准备	由于横刃（ ），因此在切削过程中，横刃处于挤刮状态，使轴向力增大。	C
		A. 较窄	
		B. 前角为正值	
		C. 前角为负值	
		D. 后角为负值	
1117	加工准备	铰刀按使用方式可分为（ ）。	B
		A. 圆柱铰刀和圆锥铰刀	
		B. 手动铰刀和机用铰刀	
		C. 整体铰刀	
		D. 可调铰刀	
1118	加工准备	整体圆柱机铰刀和手铰刀是由（ ）等组成的。	A
		A. 工作部分和倒锥部分	
		B. 切削刃	
		C. 锥度部分	
		D. 工作部分	
1119	加工准备	一般工具厂出产的标准铰刀，按直径尺寸的精度以及被铰孔的基本偏差和标准公差等级不同，分为（ ）。	B
		A. H5和H6	
		B. H7和H8、H9	
		C. H10和H11	
		D. H12和H14	
		铰削时，为了获得较小的表面粗糙度并延长刀具的使用寿命，所选用的切削液应具有（ ）。	
		A. 很好的冷却性能	

1120	加工准备	B. 一定的流动性和良好的润滑性	B
		C. 很好的防腐性	
		D. 长期使用不变质	
1121	加工准备	在简易式镗刀杆的斜孔中安装镗刀，可用于镗削（ ）。	C
		A. 直孔	
		B. 斜孔	
		C. 通孔、不通孔、台阶孔	
1122	加工准备	D. 沟槽	D
		在简易式镗刀杆的直孔中安装镗刀，常用于镗削（ ）。	
		A. 直孔	
		B. 斜孔	
1123	加工准备	C. 通孔	C
		D. 不通孔和台阶孔	
		在经常镗孔的机床上一般都备有（ ），以便迅速、准确地控制孔径尺寸，提高生产率。	
		A. 整体式镗刀杆	
1124	加工准备	B. 简易式镗刀杆	B
		C. 可调节镗头	
		D. 无特殊装置	
		由于刀刃造成被切削金属内局部应力增大，并因而使被切削金属沿刀刃分离的作用称为刀刃的（ ）。	
1125	加工准备	A. 推挤作用	A
		B. 切割作用	
		C. 分离作用	
		D. 撑挤作用	
1126	加工准备	由于刀具前刀面对切削层金属的撑挤，使被切削金属产生弹性变形、塑性变形而形成切屑流出的作用称为刀具前刀面的（ ）。	A
		A. 推挤作用	
		B. 切割作用	
		C. 分离作用	
1127	加工准备	D. 撑挤作用	D
		切削加工时，常以（ ）的变形量大小来近似地表示切削过程的变形量。	
		A. 基本变形区	
		B. 刀具前刀面摩擦变形区	
1128	加工准备	C. 刃前变形区	C
		D. 刀具后刀面摩擦变形区	
		（ ）是造成已加工表面冷硬现象和产生残余应力的主要原因。	
		A. 基本变形	
1129	加工准备	B. 刀具前刀面摩擦变形	B
		C. 刃前变形	
		D. 刀具后刀面摩擦变形	
		（ ）位于其他三个变形区的交汇处，其应力状态复杂，应力区很小，应力数值很大。	
1130	加工准备	A. 基本变形区	C
		B. 刀具前刀面摩擦变形区	
		C. 刃前变形区	
		D. 刀具后刀面摩擦变形区	
1131	加工准备	（ ）的内表面有时有裂纹，外表面呈锯齿状。	B
		A. 带状切屑	
		B. 节状切屑	
		C. 崩碎切屑	
1132	加工准备	D. 粒状切屑	B
		（ ）的特点是呈不规则的碎块。	
		A. 带状切屑	
1133	加工准备	B. 节状切屑	C
		C. 崩碎切屑	
		D. 粒状切屑	
1134	加工准备	加工材料塑性较差，刀具前角较小，切削速度较低，在切削厚度较大时产生的是（ ）。	B
		A. 带状切屑	
		B. 节状切屑	

		C. 崩碎切屑	
		D. 粒状切屑	
1132	加工准备	加工脆性材料，刀具前角很小，低速大走刀时产生（ ）。 A. 带状切屑 B. 节状切屑 C. 崩碎切屑 D. 粒状切屑	C
1133	加工准备	产生（ ）时，切削力波动小，加工表面光洁。 A. 带状切屑 B. 节状切屑 C. 崩碎切屑 D. 粒状切屑	A
1134	加工准备	在保证质量的前提下，产生（ ）可以提高生产效率，但加工表面质量较差，通常用在粗加工阶段。 A. 带状切屑 B. 节状切屑 C. 崩碎切屑 D. 粒状切屑	B
1135	加工准备	产生（ ）时，切削力波动大，切削力和切削热都集中在刃口附近，使刀具刃口极易磨损和崩落，同时还有振动，影响加工表面质量。 A. 带状切屑 B. 节状切屑 C. 崩碎切屑 D. 粒状切屑	C
1136	加工准备	一般铣削抗力是一个（ ），由铣床动力来克服。 A. 平面力 B. 变形力 C. 摩擦力 D. 空间力	D
1137	加工准备	因为铣削力是由于切削层金属的变形和刀具前、后刀面与切屑、工件的摩擦而产生的，所以凡是影响（ ）的因素都对铣削力有影响。 A. 切削加工 B. 金属变形 C. 相对摩擦 D. 变形与摩擦	D
1138	加工准备	刀具（ ）增大时，使前刀面推挤金属表层的阻力减小，切削变形和与前刀面的摩擦减小，因此使铣削力降低。 A. 前角 B. 刃倾角 C. 主偏角 D. 副偏角	A
1139	加工准备	在高速铣削时，采用较小的（ ）也不会使铣削力明显上升。 A. 前角 B. 刃倾角 C. 主偏角 D. 副偏角	A
1140	加工准备	在切削面积不变时，改变（ ）能使切削宽度减小、切削厚度增加，从而使铣削力稍有下降。 A. 前角 B. 刃倾角 C. 主偏角 D. 副偏角	C
1141	加工准备	切削过程中所消耗的功绝大部分都转变成（ ）。 A. 机械能 B. 切削能 C. 切削力 D. 切削热	D
		在切削加工时，适当降低（ ）仍是降低铣削温度的有效措施。	

1142	加工准备	A. 进给量	C
		B. 铣削深度	
		C. 铣削速度	
		D. 铣削厚度	
1143	加工准备	在切削塑性材料时，适当增大（ ）对降低切削温度有明显的影	B
		A. 后角	
		B. 前角	
		C. 主偏角	
1144	加工准备	D. 刃倾角	B
		铣刀的（ ）从10° 增大到18° 时，切削温度变化最为明显，约下降15%。	
		A. 后角	
		B. 前角	
1145	加工准备	C. 主偏角	A
		D. 刃倾角	
		在适宜使用切削液的条件下，应（ ）切削液，以降低切削温度。	
		A. 充分浇注	
1146	加工准备	B. 大量使用	A
		C. 尽早使用	
		D. 少量使用	
		采用硬质合金刀具进行切削加工时，当切削温度高于（ ）℃时，硬度就会明显下降。	
1147	加工准备	A. 800	B
		B. 700	
		C. 600	
		D. 500	
1148	加工准备	在较高的切削温度下，由于工件的（ ）会发生变化，从而影响其使用性能。	A
		A. 材料组织	
		B. 金相组织	
		C. 表面硬度	
1149	加工准备	D. 力学性能	A
		由于铣刀在后刀面的磨损要比前刀面严重得多，因此（ ）一般都刃磨后刀面。	
		A. 尖齿铣刀	
		B. 铲齿铣刀	
1150	加工准备	C. 成形铣刀	B
		D. 齿轮铣刀	
		（ ）的后刀面可以用圆盘砂轮的外圆或碗形砂轮的端面来刃磨。	
		A. 尖齿铣刀	
1151	加工准备	B. 铲齿铣刀	B
		C. 成形铣刀	
		D. 齿轮铣刀	
		（ ）应刃磨前刀面，以得到规定的前角。	
1152	加工准备	A. 尖齿铣刀	B
		B. 铲齿铣刀	
		C. 圆柱铣刀	
		D. 端铣刀	
		（ ）的齿背是一条阿基米德螺旋线，刃磨前刀面时，只要不改变前角，就可以得到原来的齿形。	
		A. 尖齿铣刀	
		B. 铲齿铣刀	
		C. 圆柱铣刀	
		D. 端铣刀	
		（ ）的前角一般都是零度，只在个别情况下前角才大于零度。	
		A. 尖齿铣刀	

1153	加工准备	B. 铲齿铣刀	B
		C. 圆柱铣刀	
		D. 端铣刀	
1154	加工准备	刃磨铣刀时，为了使刃磨后切削刃的摆差减小，最好用（ ）来分度。	C
		A. 分度头	
		B. 回转工作台	
		C. 靠模	
1155	加工准备	D. 齿盘	D
		为了防止砂轮由于磨损而使各刀齿刃磨量不一致，影响刃磨质量，因此镶齿端铣刀通常采用（ ）。	
		A. 整体刃磨	
		B. 逐齿刃磨	
1156	加工准备	C. 单齿刃磨	C
		D. 体外刃磨	
		刃磨铣刀时，由于（ ）会使铣刀刀齿偏摆量增大，铣削时容易产生打刀现象，限制了铣削用量的提高	
		A. 砂轮的摆动	
1157	加工准备	B. 铣刀安装误差	A
		C. 砂轮的磨损	
		D. 工具磨床主轴的摆动	
		刃磨（ ）铣刀时，如果磨削量过大或冷却不当，容易在刀刃上产生网状裂纹，这样不仅降低了刀具的耐用度，甚至会引起崩刃。	
1158	加工准备	A. 硬质合金	A
		B. 高速钢	
		C. 低合金刀具钢	
		D. 碳素工具钢	
1159	加工准备	磨削高速钢镗刀应在（ ）砂轮上刃磨，并经常放入水中冷却，以防镗刀切削刃退火。	D
		A. 白刚玉	
		B. 棕刚玉	
		C. 绿碳化硅	
1160	加工准备	D. 黑碳化硅	C
		难加工材料的热导率一般都比较低，在铣削时切削热不易消散，而且容易集中在（ ）。	
		A. 工件切削区	
		B. 刀具前刀面处	
1161	加工准备	C. 刀具切削刃处	C
		D. 刀尖处	
		由于铣削过程中形成切屑时的塑性变形，以及已加工表面和过渡表面的塑性变形，金属产生（ ），这就使切削阻力增大，，加快刀具磨损，甚至产生崩刃。	
		A. 弹性变形	
1162	加工准备	B. 塑性变形	B
		C. 硬化和强化	
		D. 晶格扭曲	
		由于难加工材料的强度高、热强度高、塑性大、切削温度高和（ ）严重，所以铣刀磨损速度也较快。	
1163	加工准备	A. 弹性变形	C
		B. 塑性变形	
		C. 硬化和强化	
		D. 晶格扭曲	
1164	加工准备	用硬质合金铣刀切削时，可采用（ ）切削液。	B
		A. 水溶性	
		B. 油类极压	
		C. 苏打水	
1165	加工准备	D. 肥皂水溶液	C
		对一些塑性变形大，热强度高和冷硬程度严重的材料，尽可能采用（ ）。	
		A. 对称铣削	
		B. 非对称逆铣	
1166	加工准备	C. 顺铣	C
		D. 逆铣	
		采用（ ）可显著提高铣刀的使用寿命，并可获得较小的表面粗糙度。	

1164	加工准备	A. 对称铣削	C
		B. 非对称逆铣	
		C. 顺铣	
		D. 逆铣	
1165	加工准备	不锈钢按含铬和镍的多少和热处理方法的不同分为若干种，其中（ ）加工性能最差。	A
		A. 奥氏体不锈钢	
		B. 马氏体不锈钢	
		C. 铁素体不锈钢	
1166	加工准备	薄型工件是指平面宽度与厚度的比值大于或等于（ ）的薄板形工件。	D
		A. 5	
		B. 6	
		C. 8	
1167	加工准备	D. 10	B
		若采用（ ）加工薄板形工件时，则应选择较小的刀尖圆弧，以减小铣削力。	
		A. 周铣	
		B. 端铣	
1168	加工准备	C. 顺铣	D
		D. 逆铣	
		铣削时，由于刀具前刀面的撑挤，使被切削层产生（ ），最后形成切屑沿刀具前刀面流出。	
		A. 摩擦	
1169	加工准备	B. 挤压	A
		C. 滑移和剪切	
		D. 弹性变形和塑性变形	
		在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括（ ）。	
1170	加工准备	A. 刀刃的作用和刀面的作用	B
		B. 刀尖的作用	
		C. 前角的作用	
		D. 后角的作用	
1171	加工准备	（ ）是刀具对被切屑金属的基本作用。	C
		A. 刀尖的切入和刀刃的推挤	
		B. 刀刃的切割和刀具前刀面的推挤	
		C. 刀具前刀面的切割	
1172	加工准备	D. 刀具后刀面的推挤	A
		通常说刀具锐利，是说（ ）。	
		A. 刀尖很小	
		B. 刃口锋利	
1173	加工准备	C. 刃口圆弧半径很小和前角较大	B
		D. 前角较小和后角较大	
		刀具前角大不但使切削变形减小，推挤作用减轻，同时容易获得较小的刃口圆弧半径，以加强切削作用。因此（ ）。	
		A. 减小了刀具受的阻力	
1174	加工准备	B. 加强了切削效果	A
		C. 减小了切屑与刀具的摩擦力	
		D. 使被切金属层弹性变形加大	
1175	加工准备	被切削金属在刀具作用下，考虑到刀刃、前刀面和后刀面的作用特点，可以分为（ ）等变形区域。	B
		A. 初始变形区	
		B. 基本变形区、刀具前刀面摩擦变形区、刃前变形区、刀具后刀面摩擦变形区	
		C. 最终变形区	
1176	加工准备	D. 上述均不正确	A
		带状切屑的特征是（ ）。	
		A. 内表面光滑、外表面呈毛茸状、有剪切的条纹	
		B. 内表面有时有裂纹	
1177	加工准备	C. 外表面呈锯齿形	A
		D. 呈不规则的碎块	
		节状切屑的特征是（ ）。	
		A. 内表面光滑	

1175	加工准备	B. 外表面呈毛茸状	D
		C. 有剪切的条纹	
		D. 内表面有时有裂纹和外表面呈锯齿形	
1176	加工准备	() 是节状切屑的形成条件。	A
		A. 加工材料塑性较差、刀具前角较小、切削速度较低、切削厚度较大	
		B. 刀具前角较小、切削速度较低、切削厚度较大	
		C. 加工脆性材料	
1177	加工准备	D. 低速大走刀	B
		() 是崩碎切屑的形成条件。	
		A. 加工材料塑性较差	
		B. 刀具前角很小、加工脆性材料、低速大走刀	
1178	加工准备	C. 切削速度较低	A
		D. 切削厚度较大	
		切削加工时产生带状切屑的缺点是 () 。	
		A. 切屑缠绕在工件表面上, 拉毛加工表面; 切屑会损坏刀具的刀刃; 易伤害操作者	
1179	加工准备	B. 切屑会损坏刀具的刀刃; 易伤害操作者; 加工表面质量较差	A
		C. 刀具刃口极易磨损和崩落	
		D. 切削时有振动	
		切削加工时产生崩碎切屑的缺点有 () 。	
1180	加工准备	A. 切屑力波动大、加工表面质量较差、刀具刃口极易磨损和崩落、切削时有振动	A
		B. 切屑会损坏刀具的刀刃	
		C. 易伤害操作者	
		D. 加工表面质量较差、刀具刃口极易磨损和崩落、切削时有振动	
1181	加工准备	由于铣削过程中 () 的不断改变, 导致铣削力的大小、方向和作用点也不断变化。	A
		A. 参加切削的齿数、切削厚度、切削位置	
		B. 切削宽度	
		C. 切削深度	
1182	加工准备	D. 切削速度	B
		由于铣削过程中参加切削的齿数、切削厚度、切削位置的不断改变, 导致铣削力的 () 也不断变化。	
		A. 作用	
		B. 大小、方向、作用点	
1183	加工准备	C. 方位	A
		D. 作用区域	
		工件材料的 () 越高, 则变形抗力越大, 也使铣削力增大。	
		A. 强度、硬度	
1184	加工准备	B. 塑性	C
		C. 韧性	
		D. 耐磨性	
		增大铣刀主偏角, 在切削面积不变时, 能使 () , 从而使铣削力稍有下降。	
1185	加工准备	A. 切削深度减小	A
		B. 切削深度加大	
		C. 切削宽度减小和切削厚度增加	
		D. 切削宽度增加和切削厚度减小	
1186	加工准备	铣削加工时, 当被铣削材料的 () 高时, 单位面积上的铣削压力就大。	A
		A. 强度、硬度、韧性	
		B. 塑性	
		C. 抗冲击性	
1187	加工准备	D. 耐磨性	A
		铣削过程中的力是由 () 来克服的。	
		A. 铣刀的旋转运动和工作台的进给运动	
		B. 铣刀的进给运动和工作台的进给运动	
1188	加工准备	C. 工件的旋转运动和工作台的旋转运动	D
		D. 铣刀的旋转运动和工作台的进给运动	
		工件承受切削力后产生一个与之方向相反的合力, 它可以分成为 () 。	
		A. 切向分力	
1189	加工准备	B. 法向分力	

		C. 轴向分力	
		D. 水平分力和垂直分力	
1187	加工准备	<p>铣削加工时，切削温度直接影响刀具的（ ），限制切削速度的提高，从而影响生产效率。</p> <p>A. 韧性和强度</p> <p>B. 硬度</p> <p>C. 磨损和寿命</p> <p>D. 耐用度</p>	C
1188	加工准备	<p>切削热和切削温度对切削过程不利的影响有（ ）。</p> <p>A. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影响生产效率、使尺寸测量不准</p> <p>B. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化</p> <p>C. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影响生产效率</p> <p>D. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、使尺寸测量不准</p>	A
1189	加工准备	<p>为了延长刀具使用寿命，提高加工质量，可以（ ）来减小切削热和降低切削温度。</p> <p>A. 采用大前角、采用小主偏角、降低切削速度、使用切削液</p> <p>B. 采用大后角</p> <p>C. 采用大主偏角</p> <p>D. 采用大前角、采用小主偏角、使用切削液</p>	A
1190	加工准备	<p>数控铣床的刀具通常是组件，一般由（ ）组成。</p> <p>A. 刀头、刀柄、拉钉</p> <p>B. 刀片、刀体、刀杆</p> <p>C. 刀体、刀头、刀片</p> <p>D. 刀杆、刀片、刀体</p>	A
1191	加工准备	<p>数控铣床使用的刀具一般可分为（ ）等形式。</p> <p>A. 组合式、模块式、整体式</p> <p>B. 镶片式、模块式、组合式</p> <p>C. 焊接式、机夹式、整体式</p> <p>D. 机夹式、组合式、镶片式</p>	A
1192	加工准备	<p>选择数控铣床刀具要关注刀具的（ ），通常刀具的材料选用高速钢和硬质合金。</p> <p>A. 耐用度、切削条件</p> <p>B. 切削温度、耐用度</p> <p>C. 切削条件、切削速度</p> <p>D. 使用寿命、经济性</p>	D
1193	加工准备	<p>常见的难加工金属材料有（ ）。</p> <p>A. 中碳钢</p> <p>B. 高碳钢</p> <p>C. 纯金属</p> <p>D. 淬硬金属</p>	C
1194	加工准备	<p>在铣削难加工材料时，铣削温度一般都比较高，其主要原因是（ ）。</p> <p>A. 材料强度高</p> <p>B. 材料硬度高</p> <p>C. 铣削力大、材料热导率低、热强度的特殊现象</p> <p>D. 材料塑性变形大</p>	C
1195	加工准备	<p>难加工材料中的（ ）等的变形系数都较大。</p> <p>A. 不锈钢和高温合金</p> <p>B. 高强度钢</p> <p>C. 钛合金</p> <p>D. 淬硬金属</p>	A
1196	加工准备	<p>由于难加工材料硬化程度严重，切屑强韧，以及铣削温度高，如果强韧的切屑流经前刀面，就容易产生（ ）等粘刀现象。</p> <p>A. 黏结和熔焊</p> <p>B. 胶合、熔合</p> <p>C. 胶结、烧结</p> <p>D. 熔合、烧结</p>	A

1197	加工准备	切屑难加工材料出现的粘刀现象容易使刀具产生（ ）。	B
		A. 胶合磨损、刃部退火	
		B. 黏结磨损和崩刃	
		C. 应力集中、塑性变形	
		D. 刃部退火、应力集中	
1198	加工准备	由于难加工材料的（ ），有些材料还有较强的化学亲和力和粘合现象，所以，切屑难加工材料时铣刀的磨损速度也较快。	D
		A. 强度高、塑性大	
		B. 热强度高、切屑温度高	
		C. 塑性大、切削力大	
		D. 加工硬化严重、强度高、热强度高、切屑温度高、塑性大	
1199	加工准备	根据难加工材料的特点，铣削时一般采用的措施有（ ）。	A
		A. 选择合适的刀具材料、选择合理的铣刀几何参数、选择合理的铣削用量、采用合适的切削液	
		B. 选择合理的铣削用量	
		C. 选用合适的加工设备、采用合适的切削液	
		D. 设计、制造合适的夹具、选择合理的铣削用量	
1200	加工准备	铣削难加工材料时，应根据工件材料的特性来选择切削性能良好的刀具材料，如硬度和高温硬度均较好的（ ）。	D
		A. 中碳钢	
		B. 低碳钢	
		C. 合金钢	
		D. 涂层高速钢	
1201	加工准备	铣削高温合金时铣刀应采用（ ）。	D
		A. 较小的前角、较大的后角	
		B. 较大的前角	
		C. 较小的后角	
		D. 较大的螺旋角和增大刃倾角的绝对值	
1202	加工准备	（ ）等均可作为铣削难加工材料的切削液。	C
		A. 水溶性切削液	
		B. 油类极压切削液	
		C. 极压乳化油、硫化乳化油	
		D. 以上均没有合适的	
1203	加工准备	由于难加工材料具有（ ）等特点，铣削加工时的铣削用量值比铣削普通钢材要适当减小。	A
		A. 切削抗力大和铣削时温度易升高、热强度高	
		B. 塑性大	
		C. 加工硬化严重	
		D. 化学亲和力大	
1204	加工准备	铣削一些（ ）的难加工材料时，尽可能采用顺铣，端铣也尽量采用不对称顺铣。	B
		A. 切削抗力大	
		B. 塑性变形大和热强度高与冷硬程度严重	
		C. 强度高	
		D. 化学亲和力大	
1205	加工准备	铣削高强度钢时，由于切削力大，容易引起硬质合金铣刀刀齿的崩刃，故一般采用（ ）等牌号的刀具材料。	A
		A. P20、K10、M20	
		B. W18Cr4V2	
		C. T10	
		D. YTM30	
1206	加工准备	不锈钢含铬和镍的多少和热处理方法的不同分为（ ）不锈钢。	A
		A. 铁素体和马氏体、奥氏体	
		B. 珠光体	
		C. 渗碳体	
		D. 贝氏体	
1207	加工准备	切削高锰奥氏体钢时，应采用（ ）较好的硬质合金，如M20等。	B
		A. 导热性	
		B. 强度、韧性	

		C. 热强度	
		D. 硬度	
1208	加工准备	高温合金切削的主要特点是（ ）。 A. 切削抗力大 B. 切削热大 C. 材料加工硬化严重、容易粘刀、导热性差、高温强度高 D. 以上均没有合适的	C
1209	加工准备	切削高温合金的刀具切削刃要锋利，要求（ ）。 A. 后角要大些和使用正前角 B. 后角要小些 C. 使用负前角 D. 有较大螺旋角	A
1210	加工准备	切削高温合金的高速钢铣刀（ ）表面粗糙度要小。 A. 前刀面、后刀面、齿槽 B. 刀尖 C. 切削刃 D. 齿部	A
1211	加工准备	钛合金切削的主要特点是（ ）。 A. 与碳化钛的亲合力强、易产生黏结、导热性差 B. 材料硬化严重 C. 高温强度高 D. 切削抗力大	A
1212	加工准备	铣削纯铜等（ ）的材料时，铣刀的切削刃一定要锋利，前刀面最好磨出大圆弧卷屑槽，前、后刀面的表面粗糙度要小。 A. 塑性高、切削变形大、易粘刀 B. 延展性好 C. 冲击韧性好 D. 表面形成硬化层	A
1213	加工准备	铣削纯铜材料时，可以用（ ）的混合油作为切削液，也可以用润滑性好的极压乳化液充分冲注，以获得较小的表面粗糙度 A. 汽油 B. 柴油 C. 煤油、机油 D. 植物油	C
1214	数控编程	机械原点是： A、机床坐标系原点；B、工作坐标系原点C、附加坐标系原点 D、加工程序原点	A
1215	数控编程	我国通常采用的程序代码标准是： A、EIA；B、ISO；C、NC；D、CNC	B
1216	数控编程	机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为： A、 G17；B、G18；C、G19；D、G20	A
1217	数控编程	局部坐标系G52—后面跟的坐标值是相对： A、 机械坐标系原点的 B、原工作坐标系原点的 C、原工作坐标系刀具停留点 D、原机械坐标系刀具停留点	B
1218	数控编程	机床运行时选择暂停的指令为： A、M00 B、M01 C、M02 D、M30	B
1219	数控编程	数控铣床换刀前应考虑程序： A、 机床回机械零点 B、机床回程序零点取消各种刀补及固定循环 C、机床里换刀点取消各种刀补及固定循环 D、直接使用M06换刀	C
1220	数控编程	当加工程序还在运行,机床暂停时,可对此运行程序： A、可以进行程序修改 B、可以进行程序插入 C、可以进行程序删除 D、不能进行程序编辑	D
1221	数控编程	一个程序段中能指定的T代码可以有： A、一个 B、二个 C、三个 D、四个	A
1222	数控编程	使用G28回机床Z轴参考点的指令合理的是： A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0	A
1223	数控编程	使机床处于复位停止状态的指令是：	C

1220	数控编程	A、M01 B、M00 C、M02 D、M05	C
1224	数控编程	数控机床运动形式需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标系方向编写程序，应采用以下原则编写： A、刀具视固定不动，工件移动 B、分析机床运动关系再考虑 C、视工件不动，刀具移动 D、视工件刀具同时移动	C
1225	数控编程	数控铣床固定循环的返回动作中，指定返回R点平面的指令为： A、G98 B、G99 C、G28 D、G30	B
1226	数控编程	程序G90 G0 G16 X100.Y30. 中Y30. 表示： A、刀具沿Y轴移动30mm B、刀具移动到Y轴30mm处 C、刀具移动到指定100mm距离30°角的位置 D、刀具移动到X100.Y30. 点处	C
1227	数控编程	宏程序的结尾程序段使用： A、M98 B、M99 C、G98 D、G99	B
1228	数控编程	宏程序的指定引数值应放在： A、宏程序中 B、宏程序后 C、有宏程序号的主程序段中 D、无宏程序号的主程序段中	C
1229	数控编程	在宏程序指令中，G65应放在程序段落的： A、句首 B、句中 C、句尾 D、可随意	A
1230	数控编程	不能做为宏程序引数变量赋值码的是： A、X B、Y C、F D、G	D
1231	数控编程	局部坐标系的设定： A、会改变机床坐标系 B、改变原工件坐标系 C、不改变机床和原工件坐标系 D、改变原工件坐标系，不改变机床坐标系	C
1232	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好： A、G81 B、G83 C、G73 D、G76	B
1233	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到： A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处	A
1234	数控编程	用固定循环G98G81钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、视孔深决定是否提刀 D、提刀至R面	B
1235	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀	A
1236	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削	B
1237	数控编程	数控机床在使用的全部时间内，运行稳定的时间段为： A、初期 B、中期 C、后期 D、中后期	B
1238	数控编程	数控机床电池更换应在： A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次	A
1239	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理： A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉	D
1240	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是： A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零	C
1241	数控编程	数控铣床装夹工件应考虑： A、粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑	C
1242	数控编程	数控机床的润滑油应该： A、用同一牌号 B、可混用 C、使用不同型号 D、只要润滑效果好就行	A
1243	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为： A：每天 B：每周 C：每月 D：每年	A
1244	数控编程	数控铣床的滚珠丝杠的维护检查周期为： A：每周 B：每月 C：每半年 D：每年	C
1245	数控编程	下面哪个项目需要每天进行检查？ A：排屑器 B：滚珠丝杠	D

		C: 液压油路 D: 防护装置	
1246	数控编程	我们在判断数控机床故障的方法中，最基本、最简单的方法是： A: 利用硬件报警功能 B: 直观法 C: 利用软件报警功能 D: 备件置换法	B
1247	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警 A: 润滑油不足 B: 指令错误 C: 机床振动 D: 超程	C
1248	数控编程	以下哪种情况发生，加工中心会进行报警提示 A: G02误写为G03 B: S600语句段未写M03 C: G02或G03后漏写R值 D: T02误写为T12	C
1249	数控编程	数控系统的MDI方式、MEMORY方式无效，但在CRT画面上却无报警发生，发生这类故障可能的原因是 A: CRT单元有关电缆连接不良 B: 操作面板与数控柜连接中有断线发生 C: 脉冲编码器断线 D: CRT单元电压过低	B
1250	数控编程	机床不能正常返回基准点，且有报警发生，发生这类故障可能的原因是 A: 程序指令错误 B: 限位开关失灵 C: 脉冲编码器断线 D: 操作动作错误	C
1251	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是 A: 脉冲编码器断线 B: 机床位置距基准点位置太近 C: 操作动作错误 D: 限位开关失灵	D
1252	数控编程	数控机床的零点由 A: 系统厂家设置 B: 机床厂家设置 C: 程序设置 D: 对刀操作设置	B
1253	数控编程	在线加工的意义为： A: 零件边加工边装夹 B: 加工过程与面板显示 C: 加工过程为外接计算机在线输送程序到机床 D: 加工过程与互联网同步	C
1254	数控编程	在线加工的代码为： A: DNC B: CNC C: DDN D: CCN	A
1255	数控编程	在一平板上加工若干孔，一般采用： A: G98 B: G99 C: G73 D: G83	A
1256	数控编程	在自动运行中使用手轮中断移动坐标将使： A: 绝对坐标值变动 B: 相对坐标值变动 C: 机械坐标值变动 D: 全部坐标值都变动	C
1257	数控编程	计算机程序加工中的“要加工的表面”意义是： A: 需要加工的表面 B: G54的Z轴零点 C: G98的R点 D: G99的R点	
1258	数控编程	编程的一般步骤的第一步是： A、 制定加工工艺 B、 计算轨迹点 C、 编写零件程序 D、输入程序	A
1259	数控编程	程序检验中图形显示功能可以： A、 检验编程轨迹的正确性 B、 检验工件原点位置 C、 检验零件的精度 D、检验对刀误差	A
1260	数控编程	_____是标准坐标系规定的原则。 A、 工件相对于刀具运动 B、 刀具相对于工件运动 C、 工件与刀具均运动 D、刀具与工件均不动	B
1261	数控编程	指令字G96、G97后面的转速的单位分别为_____。 A、 m/min r/min B、 r/min m/min C、 m/min m/min	A

		D、r/min r/min	
1262	数控编程	子程序调用指令M98 P50412的含义为_____。 A、 调用504号子程序12次 B、 调用0412号子程序5次 C、 调用5041号子程序2次 D、调用412号子程序50次	B
1263	数控编程	固定循环与参数编程是编程的两种特殊形式，它们与一般编程的关系是：_____。 A、 前者可代替，后者不可代替。 B、 均不可代替。 C、 前者不可代替，后者可代替。 D、均可以代替	D
1264	数控编程	同一台数控机床上，更换一个尺寸不同的零件进行加工，用G54和G50两种方法设定工件坐标系，其更改 A、 前者需更改，后者不需更改 B、 两者均需更改 C、 后者不需更改，前者需更改 D、两者均不需更改	B
1265	数控编程	数控铣床上，在不考虑进给丝杠间隙的情况下，为提高加工质量，宜采用_____。 A、 外轮廓顺铣、内轮廓逆铣。 B、 外轮廓逆铣、内轮廓顺铣。 C、 内、外轮廓均为逆铣。 D、内、外轮廓均为顺铣。	D
1266	数控编程	在用G54和G92设定工件坐标系时，刀具起刀点与_____。 A、 与G92无关、G54有关。 B、 与G92有关、G54无关。 C、 G92与G54均有关。 D、G92与G54均无关。	B
1267	数控编程	数控铣床上半径补偿建立的矢量与补偿开始点的切向矢量的夹角以_____为宜。 A、 小于90° 或大于180° B、 任何角度 C、 大于90° 且小于180° D、不于90° 和180°	C
1268	数控编程	刀具半径补偿的建立只能通过_____来实现。 A、 G01或G02 B、 G00或G03 C、 G02或G03 D、G00或G01	D
1269	数控编程	在孔加工固定循环中，G98、G99分别为_____。 A、 G98返回R平面；G99返回循环起始点。 B、 G98返回循环起始点；G99返回R平面。 C、 G98返回程序起刀点；G99返回R平面。 D、G98返回R平面；G99返回程序起刀点。	A
1270	数控编程	在镜像加工时，第一象限的顺圆G02圆弧，到了其他象限为_____。 A、 II、III为顺圆，IV为逆圆 B、 II、IV为顺圆，III为逆圆 C、 II、IV为逆圆，III为顺圆 D、II、III为逆圆，IV为顺圆	C
1271	数控编程	数控铣削编程中G17、G18、G19指定不同的平面，分别是： A、 G17为XOY，G18为XOZ，G19为YOZ B、 G17为XOZ，G18为YOZ，G19为XOZ C、 G17为XOY，G18为YOZ，G19为XOZ D、G17为XOZ，G18为XOY，G19为YOZ	B
1272	数控编程	在XOY平面内的刀具半径补偿执行的程序段中，两段连续程序为_____不会产生过切。 A、 N60 G01 X60. Y20. ； N70 Z-3. B、 N60 G01 Z-3. ； N70 M03 S800 C、 N60 G00 S800； N70 G01 Z- 3 . D、N60 M03 S800； N70 M08	A

1273	数控编程	在数控程序中，G00指令命令刀具快速到位，但是在应用时_____。	A
		A、必须有地址指令	
		B、不需要地址指令	
		C、地址指令可有可无	
1274	数控编程	D、视程序情况而定	B
		表示固定循环功能的代码有_____。	
		A、G80	
		B、G83	
1275	数控编程	C、G94	B
		D、G02	
		在编制轮廓切削加工时，下列说法_____是错误的。	
		A、刀具运动轨迹与工件轮廓有一个偏移量	
1276	数控编程	B、刀具中心运动轨迹沿工件轮廓运动	B
		C、以工件轮廓尺寸为刀具编程轨迹	
		D、程序中应使用刀具半径补偿指令	
		数控机床的机械原点，就是_____的原点。	
1277	数控编程	A、工件坐标系	C
		B、机床坐标系	
		C、局部坐标系	
		D、相对坐标系	
1278	数控编程	能让数控机床进给运动暂停半分钟的指令是_____。	B
		A、G40P30	
		B、G04P30	
		C、G04X30.	
1279	数控编程	D、G04X0.5	A
		配合任选停止按钮使用的指令是_____。	
		A、M00	
		B、M01	
1280	数控编程	C、M02	B
		D、M30	
		子程序调用指令为_____。	
		A、M98	
1281	数控编程	B、M99	B
		C、G98	
		D、G99	
		代表程序结束的辅助功能代码是_____。	
1282	数控编程	A、M00	A
		B、M02	
		C、M05	
		D、M06	
1283	数控编程	下列指令_____为非续效指令。	B
		A、G01	
		B、G04	
		C、G17	
1284	数控编程	D、G41	C
		在等误差法直线段逼近的节点计算中，任意相邻两节点间的逼近误差为()误差。	
		ISO规定增量尺寸方式的指令为：	
		A、G90	
1285	数控编程	B、G91	B
		C、G92	
		D、G93	
		平面的切换必须在_____方式中进行。	
1286	数控编程	A、偏置	C
		B、偏置或取消偏置	
		C、取消偏置	
		D、两者均不是	

1285	数控编程	下列代码中_____是模态指令。	A
		A、G03	
		B、G52	
		C、G27	
1286	数控编程	D、G92	C
		采用半径编程方法填写圆弧插补程序段时，当其圆弧对应的圆心角_____180度时，R应该为负值。	
		A、大于	
		B、小于	
1287	数控编程	C、大于或等于	B
		D、小于或等于	
		在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，80）点程	
		A、G02X0Y80. I80. F300	
1288	数控编程	B、G03X0Y80. I-80. F300	B
		C、G02 X0Y80. J80. F300	
		D、G03X0Y80. J-80. F300	
		在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，-80）点	
1289	数控编程	A、G90G03X80. Y0R80. F300	A
		B、G90G02X0Y-80. R80. F300	
		C、G90G03X0 Y-80. J-80. F300	
		D、G90G03X0 Y-80. I80. F300	
1290	数控编程	进给功能字F后的数字表示_____。	A
		A、 每分钟进给量	
		B、 每秒钟进给量	
		C、 每转进给量	
1291	数控编程	D、螺纹螺距	D
		在下列的_____操作中是不能建立机械坐标系的。	
		A、 复位	
		B、 原点复归	
1292	数控编程	C、 G28	C
		D、手动返回参考点	
		执行G53时，下列_____是错误的。	
		A、 取消刀具半径补偿	
1293	数控编程	B、 刀具长度补偿	D
		C、 取消刀具位置偏置	
		D、不取消任何补偿	
		通过刀具的当前位置来设定工件坐标系时用_____指令实现。	
1294	数控编程	A、 G54	A
		B、 G55	
		C、 G92	
		D、G52	
1295	数控编程	取消工件坐标系的零点偏置，下列_____指令不能达到目的。	D
		A、 M30	
		B、 M02	
		C、 G52X0Y0Z0	
1296	数控编程	D、M00	A
		下列代码中_____为模态G代码。	
		A、 G03	
		B、 G27	
1297	数控编程	C、 G52	D
		D、G92	
		下列代码中_____为非模态G代码。	
		A、 G01	
1298	数控编程	B、 G02	D
		C、 G43	
		D、G28	
		一般情况下，直径（ ）的孔可直接在数控铣床上完成。	

1296	数控编程	A、大于 $\phi 30\text{mm}$ B、小于 $\phi 30\text{mm}$ C、为 $\phi 35\text{mm}$ D、大于 $\phi 40\text{mm}$	D
1297	数控编程	若测头进给方式采用跳步进给I，进给速率为一般速度（ $f1500 \times \text{比率}$ ），则应用程序语句： A、G5 B、G31 C、G11 D、G4	B
1298	数控编程	机床编程人员在编程时，常使用_____进行编程。 A、 机床坐标系 B、 机床参考坐标系 C、 直角坐标系 D、 工件坐标系	D
1299	数控编程	辅助功能中与主轴有关的M指令是（ ）。 A. M06 B. M09 C. M08 D. M05	D
1300	数控编程	铣削外轮廓，为避免切入/切出产生刀痕，最好采用： A、 法向切入/切出 B、 切向切入/切出 C、 斜向切入/切出 D、 直线切入/切出	B
1301	数控编程	主轴转速 $n(\text{r/min})$ 与切削速度 $v(\text{m/min})$ 的关系表达式是： A、 $n = \pi vD/1000$ B、 $n = 1000 \pi vD$ C、 $v = \pi nD/1000$ D、 $v = 1000 \pi nD$	C
1302	数控编程	数控铣床的刀具补偿功能，分为_____和刀尖圆弧半径补偿。 A、 刀具直径补偿 B、 刀具长度补偿 C、 刀具软件补偿 D、 刀具硬件补偿	B
1303	数控编程	FANUC系统中准备功能G81表示_____循环。 A、 取消固定 B、 钻孔 C、 镗孔 D、 攻螺纹	B
1304	数控编程	当用G02/G03指令，对被加工零件进行圆弧编程时，下面关于使用半径R方式编程的说明不正确的是： A、 整圆加工不能采用该方式编程 B、 该方式与使用I、J、K效果相同 C、 大于 180° 的弧R取正值 D、 R可取正值也可取负值，但加工轨迹不同	C
1305	数控编程	在CRT/MDI面板的功能键中，用于刀具偏置数设置的键是_____。 A、 POS B、 OFSET C、 PRGRM D、 SYSTEM	B
1306	数控编程	在G00程序段中，_____值将不起作用。 A、 X B、 S C、 F D、 T	C
1307	数控编程	在FANUC0i-Mc中，宏程序中的#4300属于_____。 A、 局部变量 B、 公共变量 C、 系统变量 D、 常量	C
1308	数控编程	19. 孔加工循环结束后，刀具返回参考平面的指令为_____。 A、 G96 B、 G97 C、 G98 D、 G99	D
		整圆的直径为 $\phi 40\text{mm}$ ，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为_____。	

1309	数控编程	A、G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100;	B
		B、G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100;	
		C、G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100;	
		D、G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100;	
1310	数控编程	N75 G92 G01 G02 G03 X45 Y90 R65 F100程序段_____。	C
		A、G01有效	
		B、G02有效	
		C、G03有效	
		D、都有效	
1311	数控编程	暂停5秒，下列指令正确的是：_____。	A
		A、G04P5000	
		B、G04P500	
		C、G04P50	
		D、G04P5	
1312	数控编程	刀尖半径左补偿方向的规定是:沿垂直于圆弧所在平面轴的负方向，_____。	D
		A、沿刀具运动方向看，工件位于刀具左侧；	
		B、沿工件运动方向看，工件位于刀具左侧；	
		C、沿工件运动方向看，刀具位于工件左侧；	
		D、沿刀具运动方向看，刀具位于工件左侧	
1313	数控编程	在数控铣床上用 $\phi 20$ 铣刀执行下列程序后，其加工圆弧的直径尺寸是_____。	A
		N1 G90 G17 G41 X18.0 Y24.0 M03 H06	
		N2 G02 X74.0 Y32.0 R40.0 F180（刀具半径补偿偏置值是 $\phi 20.2$ ）	
		A、 $\phi 80.2$;	
		B、 $\phi 80.4$;	
		C、 $\phi 79.8$	
1314	数控编程	D、 $\phi 80$	B
		钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀退回安全平面的应是_____。	
		A、G73	
		B、G83	
		C、G74	
1315	数控编程	D、G84	A
		钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀回退一固定量d的应是_____。	
		A、G73	
		B、G83	
		C、G74	
1316	数控编程	D、G84	D
		用 $\Phi 12$ 的刀具进行轮廓的粗、精加工，要求精加工余量为0.4，则粗加工偏移量为_____。	
		A、6.0	
		B、12.2	
		C、6.4	
1317	数控编程	D、6.2	A
		铣削加工采用顺铣时，铣刀旋转方向与工件进给方向_____。	
		A、相同	
		B、相反	
		C、A、B都可以	
1318	数控编程	D. 垂直	A
		在G54中设置的数值是_____。	
		A、工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移量	
		B、刀具的长度偏差值	
		C、工件坐标系的原点	
1319	数控编程	D、工件坐标系原点相对对刀点的偏移量	C
		G91 G00 X50.0 Y-20.0表示 _____。	
		A、刀具按进给速度移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点	
		B、刀具快速移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点	
		C、刀具快速向X正方向移动50mm，Y负方向移动20mm	
		D、编程错误	

1320	数控编程	有一平面轮廓的数学表达式为 $(X-2)^2 + (Y-5)^2 = 64$ 的圆，欲铣削其内轮廓，请在下列刀中选一把	C
		A、 $\Phi 16$ 立铣刀	
		B、 $\Phi 20$ 立铣刀	
		C、 $\Phi 5$ 立铣刀	
1321	数控编程	D、密齿端铣刀	C
		M代码控制机床各种_____。	
		A、运动状态	
		B、刀具更换	
1322	数控编程	C、辅助动作状态	A
		D、固定循环	
		由直线和圆弧组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各____坐标。	
		A、节点 B、基点 C、交点 D、切点	
1323	数控编程	在数控铣床中，如果当前刀具刀位点在机床坐标系中的坐标现显示为（150，-100，-80），若用MDI功	B
		A、（250，0，20） B、（50，-200，-180）	
		C、（100，100，100） D、（200，200，200）	
1324	数控编程	材料是钢，欲加工一个尺寸为6F8深度为3mm的键槽，键槽侧面表面粗糙度为Ra1.6，最好采用_____。	C
		A、 $\Phi 6$ 键槽铣刀一次加工完成	
		B、 $\Phi 6$ 键槽铣刀分粗精加工两遍完成	
		C、 $\Phi 5$ 键槽铣刀沿中线直一刀然后精加工两侧面	
1325	数控编程	D、 $\Phi 5$ 键槽铣刀顺铣一圈一次完成	A
		铣削加工时，为了减小工件表面粗糙度Ra的值，应该采用_____。	
		A、顺铣	
		B、逆铣	
1326	数控编程	C、顺铣和逆铣都一样	B
		D、依被加工表面材料决定	
		采用固定循环编程可以_____。	
		A、加快切削速度，提高加工质量	
1327	数控编程	B、缩短程序的长度，减少程序所占的内存	A
		C、减少换刀次数，提高切削速度	
		D、减少吃刀深度，保证加工质量	
		位置精度较高的孔系加工时，特别要注意孔的加工顺序的安排，主要是考虑到_____。	
1328	数控编程	A、坐标轴的反向间隙	C
		B、刀具的耐用度	
		C、控制振动	
		D、加工表面质量	
1329	数控编程	采用球头刀铣削加工曲面，减小残留高度的办法是_____。	C
		A、减小球头刀半径和加大行距	
		B、减小球头刀半径和减小行距	
		C、加大球头刀半径和减小行距	
1330	数控编程	D、加大球头刀半径和加大行距	D
		当用G02/G03指令，对被加工零件进行圆弧编程时，下面关于使用半径R方式编程的说明不正确的是_____。	
		A、整圆加工不能采用该方式编程	
		B、该方式与使用I、J、K效果相同	
1331	数控编程	C、大于180°的弧R取正值	D
		D、R可取正值也可取负值，但加工轨迹不同	
		在立式铣床上，用刀具半径补偿编程加工 $\varnothing 20\text{mm}$ 圆凸台，试切后为 $\varnothing 21\text{mm}$ 。若程序和刀半径不变，则设置	
		A、增加1mm	
1332	数控编程	B、减少1 mm	D
		C、增加0.5mm	
		D、减少0.5mm	
1333	数控编程	在铣床上进行曲线、圆弧等切削及复杂曲面切削时，需要：	D
		A、点位控制	
		B、圆弧控制	
		C、直线控制	
1334	数控编程	D、轮廓控制	D

1332	数控编程	数控机床主轴转数达到20000r/min以上时，一般采用的润滑方式是： A. 油脂 B. 油气 C. 喷油 D. 以上都可	C
1333	数控编程	G91 G01 X3.0 Y4.0 F100执行后，刀具移动了_____mm。 A、1 B、3 C、5 D、0.75	C
1334	数控编程	数铣加工过程中, 按了紧急停止按钮后, 应_____。 A、排除故障后接着走 B、手动返回参考点 C、重新装夹工件 D、重新上刀	B
1335	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓), 如果使用的铣刀直径比原来小1mm, 则计算加工后的正方形尺寸差_____。 A、小1mm; B、小0.5mm; C、大1mm; D、大0.5mm	C
1336	数控编程	在(50, 50)坐标点, 钻一个深10MM的孔, Z轴坐标零点位于零件表面上, 则指令为_____。 A、G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D、G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	C
1337	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70; 最终执行_____指令。 A) G00 B) G01 C) G02 D) G03	D
1338	数控编程	数控系统中, 那一组G指令是插补(切削进给)指令_____。 A、G00 G28 B、G10 G11 C、G04 G27 D、G01 G03	D
1339	数控编程	数控系统常用的两种插补功能是_____。 A、直线插补和圆弧插补 B、直线插补和抛物线插补 C、圆弧插补和抛物线插补 D、螺旋线插补和和抛物线插补	A
1340	数控编程	下面_____是程序段号的正确表达方式。 A、N0001 B、O0001 C、P0001 D、X0001	A
1341	数控编程	G91 G00 X30.0 Y-20.0 表示_____。 A、刀具按进给速度移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 B、刀具快速移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 C、刀具快速向X正方向移动30mm, Y负方向移动20 mm D、编程错误	C
1342	数控编程	根据ISO标准, 数控机床在编程时采用_____规则。 A、刀具相对静止, 工件运动 B、工件相对静止, 刀具运动 C、按实际运动情况确定 D、按坐标系确定	B
1343	数控编程	刀具半径补偿指令在返回零点状态是_____。 A、模态保持 B、暂时取消 C、取消 D、初始状态	C
1344	数控编程	球头铣刀的球半径通常_____加工曲面的曲率半径。 A、小于 B、大于 C、等于 D、A, B, C都可以	A
1345	数控编程	宏程序的_____起到控制程序流向作用。 A、控制指令 B、程序字 C、运算指令 D、赋值	A

1346	数控编程	在加工界面内计算刀具中心轨迹时，若球头刀半径为R，则球头刀球心距加工表面距离应为_____。	A
		A、 $R\cos\phi$	
		B、 $R4\sin\phi$	
		C、 $R\tan\phi$	
1347	数控编程	D、 $4R2\cos\phi$	C
		以下提法中_____是错误的。	
		A、G92是模态指令	
		B、G04 X3.0 表示暂停3s	
1348	数控编程	C、G33 Z F 中的F表示进给量	A
		D、G41是刀具左补偿	
		执行下列程序的轨迹图形是_____。	
		G90 G00 X200.0 Y40.0	
1349	数控编程	G03 X140.0 Y100.0 I-60.0 F300	C
		A、是半径R60的1/4圆	
		B、是半径R60的1/2圆	
		C、是半径R60的3/4圆	
1350	数控编程	D、是半径R40的1/2圆	C
		基本尺寸为200，上偏差+0.27，下偏差+0.17，则在程序中应用_____尺寸编入。	
		A 200.17 B 200.27 C 200.22 D 200	
		编制整圆程序时，	
1351	数控编程	A、以用绝对坐标I或K指定圆心	C
		B、以用半径R编程	
		C、须用相对坐标I或K编程	
		D、A和B皆对	
1352	数控编程	设H01=-2，则执行G91G44G01Z-20.H01F100的指令后刀具实际的移动距离为_____。	A
		A 22 mm B 20 mm C 18 mm D 30mm	
		在“机床锁定”（FEED HOLD）方式下，进行自动运行，_____功能被锁定。	
		A. 进给 B. 刀架转位 C. 主轴 D. 冷却	
1353	数控编程	非模态调用宏程序的指令是_____。	A
		A、G65 B、G66 C、G67 D、G68	
		用户宏程序功能是数控系统具有各种（ ）功能的基础。	
		A. 自动编程 B. 循环编程 C. 人机对话编程 D. 几何图形坐标变换	
1354	数控编程	用户宏程序最大的特点是（ ）。	C
		A. 完成某一功能 B. 嵌套 C. 使用变量 D、自动编程	
		某数控机床在执行了下列程序后，停止不动。该终点的机床坐标位置是_____。	
		N1 G90 G00 X30.0 Y-80.0	
1355	数控编程	N2 G92 X0 Y0	B
		N3 G90 G00 X100. Y30.0	
		N4 G01 X40.0 Y60.0	
		数控铣床的固定循环功能适用于_____。	
1356	数控编程	A. 曲面形状加工 B. 平面形状加工 C. 孔系加工 D. 凸轮加工	C
		执行下列程序后，钻孔深度是_____。	
		G90 G01 G43 Z-50 H01 F100 （H01补偿值-2.00mm）	
		A. 48mm B. 52mm C. 50mm D. 0 mm	
1357	数控编程	由机床的档块和行程开关决定的坐标位置称为_____。	A
		A. 机床参考点 B. 机床原点 C. 机床换刀点 D. 第二参考点	
		循环G81、G85的区别是G81和G85分别以_____返回。	
		A、F速度、F速度	
1358	数控编程	B、快速、快速	D
		C、F速度、快速	
		D、快速、F速度	
1359	数控编程	数控机床的准停功能主要用于_____。	C
		A、换刀和加工中	
		B、退刀	
		C、换刀和让刀	
1360	数控编程	D、测量工件时	
1361	数控编程		C

1362	数控编程	立铣刀切出工件表面时，必须_____。	B
		A、法向切出 B、切向切出 C、无需考虑 D、水平方向	
1363	数控编程	选择对刀点时应选在零件的_____。	A
		A、设计基准上 B、零件边缘上 C、零件中心 D、任意位置	
1364	数控编程	高精度孔加工完成后退刀时应采用_____。	C
		A. 不停主轴退刀 B. 主轴停后退刀 C. 让刀后退刀 D. 视情况而定	
1365	数控编程	数控机床加工位置精度高的孔系零件时最好采用_____。	B
		A. 依次定位 B. 单方向定位 C. 切向进刀 D. 先粗后精	
1366	数控编程	某直线控制数控机床加工的起始坐标为（0，0）；接着分别是（0，5）；（5，5）；（5，0）；（0，5）。	B
		A. 边长为5的平行四边形 B. 边长为5的正方形 C. 边长为10的正方形	
1367	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓)，如果使用的铣刀直径比原来小2mm,则计算加工后的正方形尺寸。	C
		A. 小2mm B. 小1mm C. 大2mm D. 大1mm	
1368	数控编程	在变量赋值方法I中，引数（自变量）B对应的变量是（ ）。	B
1369	数控编程	在运算指令中，形式为#i=ROUND[#j]代表的意义是（ ）。	B
		A、圆周率 B、四舍五入整数化 C、求数学期望值 D、弧度	
1370	数控编程	在运算指令中，形式为#i=LN[#j]代表的意义是（ ）。	B
		A、离心率 B、自然对数 C、轴距 D、螺旋轴弯曲度	
1371	数控编程	卧式加工中心编程零点在XZ平面内的投影与工作台回转中心之间X、Z向距离应为（ ）。	C
		A、9 B、11 C、零 D、21	
1372	数控编程	坐标系G54后面跟的坐标值是相对：（ ）	B
		A、机械坐标系原点的 B、工件坐标系原点的 C、原工作坐标系刀具停留点 D、原机械坐标系刀具停留点	
1373	数控编程	使用G28回机床Z轴参考点的指令合理的是（ ）	A
		A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0	
1374	数控编程	数控机床运动形式需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标系方向编写程序，应采用以下原则编写：（ ）	C
		A、刀具视固定不动，工件移动 B、分析机床运动关系再考虑 C、视工件不动，刀具移动 D、视工件刀具同时移动	
1375	数控编程	宏程序的指定引数值应放在：（ ）	C
		A、宏程序中 B、宏程序后 C、有宏程序号的主程序段中 D、无宏程序号的主程序段中	
1376	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好：（ ）	B
		A、G81 B、G83 C、G73 D、G76	
1377	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到：（ ）	A
		A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处	
1378	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是：（ ）	A
		A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀	
1379	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是：（ ）	B
		A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削	
1380	数控编程	数控机床在使用的全部时间内，运行稳定的时间段为：（ ）	B
		A、初期 B、中期 C、后期 D、中后期	
1381	数控编程	数控机床电池更换应在：（ ）	A
		A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次	
1382	数控编程	刀柄的主轴孔内在提刀时有压缩空气吹出是：（ ）	B
		A、用压缩空气吹下刀柄 B、吹出主轴锥孔中杂物 C、漏气 D、产生空气膜	
1383	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理：（ ）	D
		A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉	
1384	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是：（ ）	C
		A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零	
1385	数控编程	卧式加工中心更能够适合加工：（ ）	B
		A、三维曲面工件 B、工作台需多次旋转角度才能完成的工件	

		C、复杂零件	D、卧式零件	
1386	数控编程	数控机床装夹工件应考虑：（ ）		C
		A:粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑		
1387	数控编程	数控机床的润滑油应该：（ ）		A
		A、用同一牌号 B、可混用 C、使用不同型号 D、只要润滑效果好就行		
1388	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为：（ ）		A
		A：每天 B：每周 C：每月 D：每年		
1389	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ）		C
		A：程序由程序号、指令和地址符组成		
		B：地址符由指令和字母数字组成		
		C：程序段由顺序号、指令和EOB组成		
		D：指令由地址符和EOB组成		
1390	数控编程	数控机床的滚珠丝杠的维护检查周期为：（ ）		C
		A：每周 B：每月 C：每半年 D：每年		
1391	数控编程	下面哪个项目需要每天进行检查？（ ）		D
		A：排屑器 B：滚珠丝杠 C：液压油路 D：防护装置		
1392	数控编程	我们在判断数控机床故障的方法中，最基本、最简单的方法是：（ ）		B
		A：利用硬件报警功能 B：直观法		
		C：利用软件报警功能 D：备件置换法		
1393	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警（ ）		C
		A：润滑油不足 B：指令错误 C：机床振动 D：超程		
1394	数控编程	数控铣床不能正常动作，可能的原因之一是（ ）		D
		A：润滑中断 B：冷却中断 C：未进行对刀 D：未解除急停		
1395	数控编程	数控系统的MDI方式、MEMORY方式无效，但在CRT画面上却无报警发生，发生这类故障可能的原因是（ ）		B
		A：CRT单元有关电缆连接不良		
		B：操作面板与数控柜连接中有断线发生		
		C：脉冲编码器断线		
		D：CRT单元电压过低		
1396	数控编程	机床不能正常返回基准点，且有报警发生，发生这类故障可能的原因是（ ）		C
		A：程序指令错误 B：限位开关失灵		
		C：脉冲编码器断线 D：操作动作错误		
1397	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是（ ）		D
		A：脉冲编码器断线 B：机床位置距基准点位置太近		
		C：操作动作错误 D：限位开关失灵		
1398	数控编程	以程序零点作为原点设置的坐标系称为（ ）		B
		A：机床坐标系 B：工作坐标系 C：机械坐标系 D：标准坐标系		
1399	数控编程	下列各组指令中，哪一组全是模态指令？（ ）		C
		A：G0 G02 G17 G04 B：G01 G41 G73 G28		
		C：G02 G43 G81 G91 D：G01 G02 G03 G92		
1400	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ）		B
		A：指令由地址符和结束符组成		
		B：程序段由顺序号、指令和结束符组成		
		C：地址符由指令和字母、数字、小数点组成		
		D：程序由结束符、指令和地址符组成		
1401	数控编程	圆弧插补段程序中，若采用半径R编程时，从始点到终点存在两条圆弧，用-R表示圆弧半径时（ ）		D
		A：圆弧小于或等于180° B：圆弧大于或等于180°		
		C：圆弧小于180° D：圆弧大于180°		
1402	数控编程	如果圆弧是一个封闭整圆，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为（ ）		B
		A：G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100；		
		B：G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100；		
		C：G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100；		
		D：G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100；		
1403	数控编程	当主轴顺时针旋转时，有关顺、逆铣的正确说法是（ ）		A
		A：G41为顺铣，G42为逆铣		
		B：G41为逆铣，G42为顺铣		
		C：与G41、G42无关		

		D: 与G41、G42有关, 也与G02 、G03有关	
1404	数控编程	以下哪组指令属于同组指令 () A: G41、G49 B: G19、G20 C: G0、G03 D: G91、G99	C
1405	数控编程	以下哪组指令不属于同组指令 () A: G01、G02 B: G17、G19 C: G44、G49 D: G81、G98	D
1406	数控编程	在钻孔指令G73X—Y—Z—R—Q—F—格式中“Q—”表示 () A: 初始点坐标或增量 B: 每次进给深度 C: 每次退刀量 D: 刀具位移量	B
1407	数控编程	在钻孔指令G90G81X—Y—Z—R—F—格式中“R—”表示 () A: 初始点坐标 B: G99返回点坐标 C: G98返回点坐标 D: 每次进给深度	B
1408	数控编程	在G73钻孔指令中, 每次退刀量 () A: 用“R—”表示 B: 用“Q—”表示 C: 用“P—”表示 D: 由系统参数设定	D
1409	数控编程	程序段写为G91 G0 X100 Y0 F100时 () A: 刀具以100mm/min的速度移动至(100, 0)处 B: 刀具以机床给定的速度移动至(100, 0)处 C: 刀具以100mm/min的速度在X方向移动100mm, Y向不动 D: 刀具以机床给定的速度在X方向移动100mm, Y向不动	D
1410	数控编程	当长度补偿存入加工中心指定的地址后, 下面哪段程序是危险的, 并将可能造成严重事故 A: G90 G54 G0 G43 Z10.0 H1; B: G90 G54 G0 G43 Z0 H1; C: G90 G54 G01 G43 Z-2.0 H1 F100; D: G90 G54 G0 Z10.0;	D
1411	数控编程	在三坐标机床上加工时, 如进行圆弧插补, 要规定加工所在平面, YZ平面用-----表示。() A: G18 B: G19 C: G20 D: G17	B
1412	数控编程	下列指令中_____指令运用于高速钻孔(断屑)() A: G73 B: G76 C: G81 D: G83	A
1413	数控编程	准备功能的含义是: () A: 根据加工时机床操作的需要规定的工艺性指令。 B: 表示不同的机床操作动作。 C: 机床工作前的准备状态。 D: 控制机床各种辅助动作及开关状态。	B
1414	数控编程	对ISO EOB FMS MDI 的正确解释是 () A: 美国工业电子协会、程序结束符、集成制造系统、自动运行 B: 国际标准化组织、程序段结束符、柔性制造系统、手动数据输入 C: 美国工业电子协会、程序段结束符、柔性制造系统、自动运行 D: 国际标准化组织、程序结束符、集成制造系统、手动数据输入	B
1415	数控编程	当机床执行M02指令时 () A: 进给停止、冷却液关闭、控制系统复位、主轴不停; B: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统未复位; C: 主轴停止、进给停止、控制系统复位、冷却液未关闭; D: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统复位。	D
1416	数控编程	G41、G42程序段后应避免调用子程序, 否则 () A: 子程序无法调用 B: 刀补值无效 C: 产生欠切 D: 产生过切	D
1417	数控编程	需要多次调用的子程序, 应该使用_____模式, 因为使用_____模式将会使刀具在同一位置加工。() A: G90、G91 B: G90、G90 C: G91、G90 D: G91、G91	C
1418	数控编程	在假定不知刀具当前点情况下, 下面哪段程序是较为安全的 () A: G90 G28 Z0; B: G91 G28 Z0; C: G90 G28 X0 Y0 Z0; D: G91 G28 X0 Y0 Z0;	B
1419	数控编程	下面不抬刀钻孔循环方式, 其指令为 () A: G81 B: G73 C: G83 D: G76	A
1420	数控编程	下面哪一组的任一指令均能取消固定循环指令。() A: G80、G01、G41、G98; B: G80、G00、G42、G99; C: G80、G00、G01、G02; D: G80、G00、G03、G99;	C
		数控机床开机回零后输入并运行程序段G91 X 100 . Y50. F100; 机床状态为()	

1421	数控编程	A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行	B
		C: 机床以G01F100方式运行 D: 机床超程报警	
1422	数控编程	机床开机回零, 输入并运行程序段G54 G90 X100 Y50 F100; 机床状态为: ()	B
		A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行	
		C: 机床以G01 F100方式运行 D: 机床出现程序错误报警	
1423	数控编程	在补偿寄存器中输入的D值的含义为: ()	C
		A: 只表示为刀具半径	
		B: 粗加工时的刀具半径	
		C: 粗加工时的刀具半径与精加工余量之和	
1424	数控编程	D: 精加工时的刀具半径与精加工余量之和	C
		钻孔加工的一条固定循环指令至多可包含____个基本步骤。()	
1425	数控编程	A、5 B、4 C、6 D、3	C
		当使用镜像指令只对X轴或Y轴镜像加工时, 镜像路径与原程序路径相()	
		A: 切削方向相同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同	
		B: 切削方向不同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同	
		C: 切削方向不同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同	
1426	数控编程	D: 切削方向相同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同	D
		以下哪条指令不是数控系统通电后的状态: ()	
1427	数控编程	A、G40 B、G00 C、G80 D、G41	B
		在半径补偿模式下, 机床预读几条程序以确定目标点的位置? ()	
1428	数控编程	A、一句 B、两句 C、三句 D、四句	C
		G29表示()	
		A、返回参考点校验 B、自动返回参考点	
		C、由参考点返回 D、返回第二参考点	
1429	数控编程	G15表示()	A
		A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令	
		C、公制输入 D、英制输入	
1430	数控编程	G16表示()	B
		A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令	
		C、公制输入 D、英制输入	
1431	数控编程	G16G17G90G0X-Y-Z-中X表示()	C
		A、终点X轴坐标 B、起点X轴坐标	
		C、半径 D、角度	
1432	数控编程	以下关于非模态指令哪个是正确的? ()	C
		A: 一经指定一直有效 B: 在同组G代码出现之前一直有效	
		C: 只在本程序段有效 D: 视具体情况而定	
1433	数控编程	执行G52X-Y-Z-后坐标轴移动情况为: ()	B
		A、各坐标轴发生移动 B、各坐标轴不发生移动	
		C、视前一指令而定 D、无法确定	
1434	数控编程	辅助功能M21表示: ()	A
		A、X轴镜像 B、Y轴镜像 C、镜像取消 D、XY轴同时镜像	
1435	数控编程	当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时, 向圆弧圆心方向的半径补偿将会导致: ()	A
		A、过切 B、欠切 C、正常切削 D、无法确定	
1436	数控编程	使用G28指令时: ()	A
		A、必须先取消刀具半径补偿 B、必须先取消刀具长度补偿	
		C、半径补偿和长度补偿都必须取消 D、两者都不必要	
1437	数控编程	M99P2中的2表示的含义为: ()	D
		A、返回主程序第二条程序 B、返回主程序N2程序段	
		C、重复循环二次 D、跳转到子程序N2程序段	
1438	数控编程	G17G02X-Y-I-J-F-中I表示: ()	C
		A、X轴终点坐标;	
		B、X轴起点坐标	
		C、圆弧起点指向圆心的矢量在X轴上的分量;	
1439	数控编程	D、圆心指向圆弧起点的矢量在X轴上的分量	A
		当发生刀具从机械手脱落故障时, 可判断为: ()	
1439	数控编程	A: 刀具超重, 机械手卡销损坏; C: 换刀速度过快	A

		B:气泵压力过大 D:换刀位置发生偏差	
1440	数控编程	以下选项哪项不是主轴箱噪声过大的原因？（ ） A: 主轴轴承损坏或传动轴弯曲 B: 润滑不良 C: 齿轮啮合间隙不均匀或严重损伤 D: 主轴轴承预紧力过大	D
1441	数控编程	以下哪个选项不是切削过程中发生切削振动过大的原因？（ ） A: 主轴与主轴箱体超差； B: 主轴轴承预紧力不够，间隙过大 C: 主轴轴承预紧力过大 D: 刀具或切削工艺问题	D
1442	数控编程	刀具夹紧后无法松开可能是：（ ） A: 松锁刀的弹簧压力过紧 B: 气压过高 C: 气压过低 D: 刀具松卡弹簧上的螺母过松	A
1443	数控编程	在使用绝对坐标指令编程时，预先要确定工作坐标系，通过___可以确定当前工作坐标系，该坐标系在机床重开时消失。（ ） A: G50 B: G54 C: G56 D: G92	D
1444	数控编程	下面哪个指令为取消进给速度人工调整的功能。（ ） A: M13 B: M14 C: M48 D: M49	D
1445	数控编程	表示自动转角进给率调整模式的指令为（ ） A: G61 B: G62 C: G63 D: G64	B
1446	数控编程	下面关于半径补偿时过切现象说法不正确的是（ ） A: 当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时，向圆弧圆心方向的半径补偿时 B: 刀具半径补偿使刀具中心向编程路径反方向运动时 C: 在半径编程模式下，使用无坐标轴移动类指令，即两个或两个以上连续程序段内无指定补偿平面内 D: 过渡圆角 $R \geq$ 刀具半径 r +精加工余量	D
1447	数控编程	若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器PS01，程序调用工件原点时采用的指令是（ ） A、G54 B、G55 C、G57 D、G59	A
1448	数控编程	绝对编程是指（ ） A、根据与前一个位置的坐标增量来表示位置的编程方法。 B、根据预先设定的编程原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 C、根据机床原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 D、根据机床参考点计算坐标尺寸进行编程的方法。	B
1449	数控编程	下列各项属于准备功能是（ ） A、主轴转动 B、开冷却液 C、规定刀具和工件相对运动轨迹 D、液压卡盘夹紧	C
1450	数控编程	加工第一象限的斜线用逐点比较法直线插补，若偏差函数大于零，说明加工点在（ ） A、坐标原点 B、斜线上方 C、斜线上 D、斜线下方	B
1451	数控编程	在加工一批工件前，先按试切好的工件尺寸，标准件或对刀块等调整确定刀具相对工件定位基准的准确 A、试切法 B、调整法 C、定尺寸刀具法 D、自动控制法	B
1452	数控编程	在铣削过程中，每次进给铣削深度只有0.1~1mm并以较快的进给速度往复进行铣削为（ ） A、分层铣削法 B、一次铣准深度法 C、阶梯铣削法 D、强力铣削法	A
1453	数控编程	在数控铣床上加工箱体，一般一次安装能_____。（ ） A、加工多种表面 B、只能加工孔类 C、加工全部孔和面 D、只能加工平面	C
1454	数控编程	铣削用量选择的次序是_____。（ ） A、 f_z 、 a_e 或 a_p 、 v_c B、 a_e 或 a_p 、 f_z 、 v_c C、 v_c 、 f_z 、 a_e 或 a_p D、 v_c 、 a_e 或 a_p 、 f_z	A
1455	数控编程	关于需要进行刀具返回参考点的操作说法不正确的是（ ） A: 在向刀号存储器输入刀号之前，应使刀具返回参考点 B: 在调整刀具时，如果刀套不在定位位置上，应使刀具返回参考点 C: 在机床通电之后或是在机床和刀具调整结束，自动运行之前，应使刀具返回参考点 D: 在程序试运行后，自动运行之前，无需使刀具返回参考点	D
1456	数控编程	我国通常采用的程序代码标准是：（ ） A、EIA； B、ISO； C、NC； D、CNC	B
1457	数控编程	机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为：（ ） A: G17； B: G18； C: G19； D: G20	A
1458	数控编程	下面指令中哪个属于跳跃功能（ ）	C

1450	数控编程	A: G22 B: G23 C: G31 D: G33	C
1459	数控编程	关于利用G10工件坐标系的设定、变更功能说法不正确的是：（ ） A: 设定 B: 修改 C: 镜像 D: 平移	C
1460	数控编程	在G90/G91 G10 L11 P R: 中P所表示的是：（ ） A: 刀具补偿号 B: 刀具补偿量 C: 工件坐标系 D: 变更刀具补偿量方式	A
1461	数控编程	在逻辑运算式中，逻辑运算功能指令GT所表示的是：（ ） A: ≤ B: < C: ≥ D: >	D
1462	数控编程	下面运算指令中不属于逻辑运算的是：（ ） A: #I=#JOK#K B: #I=#JXOK#K C: #I=BIN[#j] D: #I=JAND#K	C
1463	数控编程	FANUC系统中，程序段G51X0Y0P1000中，P指令是（ ） A: 子程序号 B: 缩放比例 C: 暂停时间 D: 循环参数	B
1464	数控编程	FANUC系统中，程序段G68X0YOR45.0中，R指令是（ ） A: 半径值 B: 顺时针旋转45° C: 逆时针旋转45 D: 循环参数	B
1465	数控编程	FANUC系统中，高速切削功能：预处理控制G代码，是（ ）。 A: G08 B: G09 C: G10 D: G39	A
1466	数控编程	在铣削一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在（30，0），终点在（-30，0），半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为（ ）。 A: G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B: G17 G90 G03 X-300.0 Y0 R-50.0 F50 C: G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 D: G17 G91 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	A
1467	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70；最终执行（ ）指令。 A: G00 B: G01 C: G02 D: G03	D
1468	数控编程	FANUC系统中，下列（ ）变量属于公用变量。（ ） A: #30 B: #140 C: #2000 D: #5201	B
1469	数控编程	在（50，50）坐标点，钻一个φ6深10MM的孔，Z轴坐标零点位于零件表面上，则指令为 A: G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B: G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C: G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D: G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	D
1470	数控编程	通常用球刀加工比较平缓的曲面时，表面粗糙度的质量不会很高。这是因为（ ）而造成的。（ ） A: 行距不够密 B: 步距太小 C: 球刀刀刃不太锋利 D: 球刀尖部的切削速度几乎为零	A
1471	数控编程	表示存储行程检测功能接通的指令是。（ ） A: G22 B: G23 C: G05.1 D: G07.1	A
1472	数控编程	表示设置/修改H代码的磨损补偿量的是（ ） A: G10 L10 P_R_ B: G10 L11 P_R_ C: G10 L12 P_R_ D: G10 L13P_R_	B
1473	数控编程	下面哪种情况容易产生报警（ ） A: 圆弧进刀 B: 直线进刀 C: 加工大于刀具直径槽 D: 加工中未对刀时	B
1474	数控编程	下面不属于错误代码的是（ ） A: 超程报警 B: 过热报警 C: 程序报警 D: 系统报警	C
1475	数控编程	下面程序号中哪种是用于机器人操作程序。（ ） A: 08000~08999 B: 09000~09019 C: 09020~09899 D: 09900~09999	D
1476	数控编程	下面哪种不属于宏程序调用方法。（ ） A: 非模态调用 B: 模态调用 C: 多重模态调用 D: 多重非模态调用	C
1477	数控编程	在FANUC系统中变量为一个计时器，以1毫秒为计时单位且电源接通时，该变量值复位为0的是。（ ） A: #3001 B: #3002 C: #3011 D: #3012	A
1478	数控编程	下列刀具偏置指令格式中表示移到距离为IP值与偏置刀具偏置值相减的是。（ ） A: G45 IP_D_ B: G46 IP_D_ C: G47 IP_D_ D: G48 IP_D_	B
1479	数控编程	下面关于刀具半径补偿说法不正确的是。（ ） A: 刀具半径补偿C不执行从MDI输入的指令。但是，当用单程序段功能暂时停止由绝对值指令的自动运 B: 在偏置方式中，偏置方向不可以改变。 C: 如果在偏置方式中指定下面指令，偏置方式被暂时取消，然后又自动恢复。 D: 当在偏置方式中指令没有刀具移动的程序段时，矢量和刀心轨迹与程序段不指令时相同。	B
1480	数控编程	关于DNC运行说法不正确的是（ ） A: 在DNC运行时，存储在存储器中的程序被调用。 B: 在DNC运行时，可以指定用户宏程序，也可以指定循环指令和分支指令。	B

		C: 在DNC运行时, 当控制由子程序或者用户宏程序返回到主程序时, 不能使用指定顺序号的返回指令。 D: 在DNC运行时, 当前正在执行的程序被显示在程序检查屏幕和程序屏幕上。	
1481	数控编程	在插补功能中不能进行编程的是。() A: 定位 B: 单方向定位 C: 准确停止 D: 直线插补	B
1482	数控编程	在插补功能中能进行编程的是。() A: 攻丝方式 B: 拐角自动倍率 C: 分度工作台分度 D: 跳转功能	D
1483	数控编程	在进级功能中可以编程的是。() A: 每转进级 B: 每分钟进给 C: 第2进给速度倍率 D: F1位数指令进给	B
1484	数控编程	下列功能中不能实现多段预读控制的是。() A: 空运行 B: 固定循环 C: 圆弧插补 D: 工作坐标系	B
1485	数控编程	在格式为G65 P_X_Y_Z_R_I_A_B_H_中R表示。() A: 圆半径 B: 快速趋近点坐标 C: 第一孔角度 D: 增量角	B
1486	数控编程	关于宏程序调用和子程序调用之间的差别错误的是() A: 当M98程序段包含另一个NC指令时, 在指令执行之后调用子程序, G65也是这样。 B: 用G65可以指定自变量, M98没有该功能。 C: 用G65改变局部变量的级别, 用M98不改变局部变量的级别。 D: M98程序段包含指令时, 在单程序段方式中, 机床停止, 相反, G65机床不停止。	A
1487	零件加工	比导向平面精度和表面质量要求更高的平面是()。 A. 配合平面 B. 非配合平面 C. 精密量具表面 D. 端平面	C
1488	零件加工	以下平面中精度和表面质量要求最低的是()。 A. 非配合平面 B. 配合平面 C. 端平面 D. 导向平面	A
1489	零件加工	平面的形状精度是指平面本身的()公差。 A. 对称度 B. 垂直度 C. 平行度 D. 平面度	D
1490	零件加工	以下()项不属于平面与平面之间的位置精度要求。 A. 平行度 B. 同轴度 C. 垂直度 D. 倾斜度	B
1491	零件加工	平面的表面质量指平面的粗糙度、表层硬度及()。 A. 形状误差 B. 尺寸误差 C. 波度 D. 位置误差	C
1492	零件加工	衡量平面的质量的两个主要方面是()。 A. 平面度和表面粗糙度 B. 平行度和垂直度 C. 表面粗糙度和垂直度 D. 平面度和平行度	A
1493	零件加工	数控铣床上铣削时, 铣刀相对零件运动的起始点称为()。 A. 刀位点 B. 对刀点 C. 换刀点 D. 机床原点	B
1494	零件加工	在铣床上铣削斜面, 可以采用的方法是()。 A. 使用夹具转动工件至所需角度 B. 转动立铣头至所需角度 C. 使用适当的角度铣刀 D. A, B, C均可	D
1495	零件加工	端铣的加工余量小于6mm, 粗铣一次就可以达到粗糙度()。 A. Ra3.2~12.5 B. 1.6~0.4 C. 12.5~25 D. 0.8~3.2	C
1496	零件加工	回转体零件的端面精度等级要求为IT9, 表面粗糙度Ra为6.3~3.2, 可以采用()。 A. 粗车 → 半精车 B. 粗铣 → 精铣 C. 粗铣 → 拉 D. 粗刨 → 精刨	A
1497	零件加工	对于一些塑性变形大、热强度高和冷硬程度严重的材料, 端铣时应采用(), 以显著提高铣刀的寿命。 A. 对称顺铣 B. 对称逆铣 C. 不对称逆铣 D. 不对称顺铣	D
1498	零件加工	为降低工件表面粗糙度值, 精铣时可以考虑适当增大()。 A. 铣削速度 B. 背吃刀量 C. 侧吃刀量 D. 进给速度	A
1499	零件加工	发生磨削烧伤时, 磨削表面会生成氧化膜, 表示烧伤层深度最深的氧化膜的颜色是()。 A. 黄 B. 紫 C. 青 D. 褐	B
1500	零件加工	圆柱铣刀精铣平面时, 铣刀直径选用较大值, 目的是() A. 减小铣削时的铣削力矩 B. 增大铣刀的切入和切出长度 C. 减小加工表面粗糙度值 D. 可以采用较大切削速度和进给量	C
1501	零件加工	刨削垂直面时, 用刀架作垂直进给, 工作台水平移动来调整背吃刀量。	√
1502	零件加工	用周铣法铣削垂直面和水平面时, 产生误差的原因因进刀轨迹形成的平面与基准面不垂直而将。	×
1503	零件加工	铣削垂直面时, 在工件和活动钳口之间放一根圆棒, 是为了使基准面与虎钳导轨面紧密配合。	×
1504	零件加工	刨削斜面的方法很多, 一般是通过倾斜工作台而获得。	×
1505	零件加工	铣削斜面时, 若采用转动立铣头方法铣削, 立铣头转角与工件斜面夹角必须相等。	×
1506	零件加工	转动立铣头铣斜面, 通常使用纵向进给进行铣削。	×
1507	零件加工	铣削垂直面较窄而水平面较宽的阶梯面时, 可采用面铣刀铣削。	√
1508	零件加工	对称度要求较高的台阶面, 通常采用换面法加工。	√

1509	零件加工	铣削台阶面时,三面刃铣刀容易朝不受力的一侧偏让。	√
1510	零件加工	铣削台阶面时,为了减少偏让,应选择较大直径的三面刃铣刀。	×
1511	零件加工	用立铣刀铣削台阶面时,若立铣刀外圆上切削刃铣削台阶侧面,则端面切削刃铣削台阶平面。	×
1512	零件加工	采用两把三面刃铣刀组合铣削台阶面时,铣刀内侧面切削刃之间的距离,应调整到	√
1513	零件加工	用三把所铣另铣削内侧面时,铣好一侧后,铣刀另一侧时横向移动距离为凸台	√
1514	零件加工	端铣方法铣削平面,其平面度的好坏主要取决于铣床主轴轴线与进给方向的垂直度	√
1515	零件加工	铣削是平面加工的主要方法之一,一般铣刀为多刀齿并依次连续切削,无空回程,因此铣削比刨削生产率	√
1516	零件加工	高。	√
1517	零件加工	铣削加工主要用于粗加工和半精加工。	√
1518	零件加工	光整加工是精加工后,从工件上不切除加工余量或反切除极薄金属层,用以减小表面粗糙度或强化其表面	√
1519	零件加工	的加工过程。	√
1520	零件加工	零件的外形与内腔最好采用统一的几何类型或尺寸,以减少铣刀规格与换刀次数	√
1521	零件加工	刀具直径为10mm的高速钢立铣刀铣钢件时,若主轴转速为820r/min,则切削速度为26m/min。	√
1522	零件加工	铣削覆盖件冲模,可以用其内轮廓作为仿形铣削凸模的模型。	×
1523	零件加工	模具型腔的铣削残留部位应少一些,较难连接的圆弧允许稍有凹陷,以便钳工修锉	×
1524	零件加工	采用立铣刀加工内轮廓时,铣刀直径应小于或等于工件内轮廓最小曲率半径的2倍	√
1525	零件加工	C功能刀具补偿,可以自动完成轮廓之间的转接。	√
1526	零件加工	沿螺旋线或斜线进刀方式是指在两个切削层之间,刀具从上一层的高度沿螺旋线或斜线以渐进的方式切	√
1527	零件加工	入工件,直到下一层的高度。	×
1528	零件加工	轮廓加工中,在接近拐角处应当降低切削速度,以克服超速或过切现象。	×
1529	零件加工	由于平底端铣刀不宜垂直进刀,平面型腔的行切加工一般均采用双向走刀,以避免多次垂直进刀。	√
1530	零件加工	型腔铣削加工中采用行切走刀方式,在切削加工过程中顺铣、逆铣交替进行,表面质量较差但加工效率	√
1531	零件加工	高。	×
1532	零件加工	在铣削带岛屿型零件时,为了避免刀具多次嵌入式切入,一般应选择行切加工路线	×
1533	零件加工	对于有岛屿的刀具轨迹线段的连接,单向连接和双向连接都需要抬刀。	×
1534	零件加工	对于深型腔的铣削,用宏程序编程可以提高加工表面的质量。	×
1535	零件加工	铣削内轮廓时,被加工轮廓面的最大高度为H,内拐角最小半径为R,一般当R<0.2H时可以判定零件上该	×
1536	零件加工	部位的工艺性较好。	×
1537	零件加工	用直径为12mm,材料为普通高速钢的直柄立铣刀可以铣削深度大于30mm的型腔。	×
1538	零件加工	用直径为28mm,材料为普通高速钢的直柄立铣刀可以铣削深度大于40mm的型腔。	√
1539	零件加工	铣削由凹凸圆弧连接而成的轮廓形面,应先加工凸圆弧面。	×
1540	零件加工	圆盘凸轮的轮廓线由直线、圆弧和螺旋面组成,因此铣削时必须由分度头和工作台作复合进给运动。	×
1541	零件加工	用小于槽宽的铣刀精铣圆柱凸轮螺旋槽时,铣刀应处于工件中心位置铣削。	×
1542	零件加工	用立铣刀侧刀铣削凸模平面外轮廓时,应沿外轮廓曲线延长线的切线方向逐渐切离工件。	√
1543	零件加工	铣削零件轮廓时,进给路线对加工精度和表面质量无直接影响。	×
1544	零件加工	用立铣刀侧刀铣削凸模平面外轮廓时,应沿外轮廓曲线延长线的法向切入。	×
1545	零件加工	所谓二维半轮廓即三轴联动加工所形成的轮廓。	×
1546	零件加工	在铣削时,正反进给方向各铣一段,如发现一个方向进给时有拖刀现象,而另一方向进给时无拖刀现	×
1547	零件加工	象,则说明铣床主轴线与进给方向互相垂直。	√
1548	零件加工	刀具半径补偿设置及取消位置不当,将可能发生过切或欠切现象。	√
1549	零件加工	对曲面进行粗加工的目的是最大限度地切除工件上的多余材料,优先考虑加工效率问题。	√
1550	零件加工	在曲面加工中,主轴的径向和轴向跳动精度不影响工件的轮廓精度。	×
1551	零件加工	进给下刀位置指刀具从快速进给改变为插补速率进入工件中以前的位置。	√
1552	零件加工	在三坐标控制两坐标联动的机床上用“行切法”进行加工时,应以X、Y、Z三轴中任意两轴作插补运	×
1553	零件加工	动,第三轴作周期性进给。	×
1554	零件加工	球头铣刀与铣削特定曲率半径的成型曲面铣刀的主要区别在于:球头铣刀的半径通常小于加工曲面的曲	√
1555	零件加工	率半径,成型曲面铣刀的曲率半径等于加工曲面的曲率半径。	√
1556	零件加工	球头刀加工曲面时,其刀尖补正有两种方式,即Center和Tip方式。	√
1557	零件加工	残料粗加工用于清除其他加工模组未切削或因直径较大刀具切削所残留的材料,需要与其他加工模组配	√
1558	零件加工	合使用。	√
1559	零件加工	交线清角精加工用于生成清除曲面间的交角部分残留材料的精加工刀具路径。	√
1560	零件加工	曲面的尺寸精度靠刀具运动轨迹和刀具精度来保证。	√
1561	零件加工	进行曲面加工时,选取的干涉面预留量越大越好。	×
1562	零件加工	在曲面铣削加工中,若采用刀具半径补偿指令编程,刀补的建立与取消应在曲面上进行,这样才能保证	×
1563	零件加工	零件的加工精度。	×
1564	零件加工	增大切削速度可以适当避免曲面表面层加工硬化。	√

1555	零件加工	多轴加工指在4轴或5轴机床上加工，即可以编制刀轴相对于工件除了3个方向的移动坐标外，还增加了刀轴的转动和摆动的尺寸字。	√
1556	零件加工	在五轴加工中，刀具切入、切出工件的路径和位置很重要。控制刀具在走刀进程中的前仰角度、后仰角度和左右倾角，可改变刀具的受力状况，提高加工的表面质量	√
1557	零件加工	球面立铣刀的后面应全部磨成平面，以防止后面“啃切”加工表面。	×
1558	零件加工	刀尖圆弧半径越大，获得的曲面表面粗糙度越好。	×
1559	零件加工	在曲面加工中设置的最大步距越大，切削效率越高，但表面质量相应下降。	√
1560	零件加工	在曲面加工中设置的公差越大，切削效率越高，同时加工精度提高。	×
1561	零件加工	曲面加工中，在接近拐角处应适当降低进给速度，以避免加工中的“过切”与“欠切”现象。	√
1562	零件加工	曲面加工中，在接近拐角处应适当降低切削速度，以避免加工中的“过切”与“欠切”现象。	×
1563	零件加工	镗杆过长，会产生弹性偏让，造成孔径减小。	√
1564	零件加工	当麻花钻的两主切削刃不对称时，有可能使钻出的孔产生歪斜。	√
1565	零件加工	当用工作台进给镗孔时，镗床导轨的直线度误差会使被加工孔产生圆柱度误差；镗削同轴孔系，会产生同轴度误差。	√
1566	零件加工	镗孔时，切削力的不断变化只能产生被加工孔的圆度和圆柱度误差。	×
1567	零件加工	镗孔时，镗刀在切削过程中逐步磨损会使孔呈现锥度。	√
1568	零件加工	镗杆悬伸过长，当镗杆进给镗削时，孔会形成喇叭形。	√
1569	零件加工	同轴孔的同轴度检验可用塞规。	×
1570	零件加工	孔加工的定位基准大都是工件的安装基准和测量基准。	√
1571	零件加工	用检验孔距的方法不能确定孔的轴线与基面的距离及平等度。	×
1572	零件加工	镗削大直径深孔，采用单刃镗刀镗削，可以纠正孔的轴线位置。	√
1573	零件加工	用浮动镗刀精镗内孔，可以纠正孔的位置偏差。	×
1574	零件加工	镗孔出现振纹，可能是镗杆刚性较差或工件装夹不当引起的。	√
1575	零件加工	对钻孔的表面粗糙度来说，钻削速度比进给量影响大。	×
1576	零件加工	扩孔加工精度比钻孔加工高。	√
1577	零件加工	在数控铣床和数控车床上镗孔的方法完全相同，均为刀具作旋转运动。	×
1578	零件加工	不通孔可用浮动镗刀或单刃镗刀来进行加工。	×
1579	零件加工	采用浮动铰刀绞孔、圆拉刀拉孔以及无心磨床磨削外圆表面等，都是以加工表面本身为定位基准。	√
1580	零件加工	由于铰孔的扩张量和收缩量较难准确地确定，铰刀直径可预留约0.01mm的余量，通过试铰以后研磨确定。	√
1581	零件加工	在深孔精加工中，除了进行镗削，还可以进行磨削，但不能进行铰削。	×
1582	零件加工	在镗孔系时，为了提高质量，应调整好床身导轨与下滑座之间的间隙，尽量使工作台正、反方向进给。	×
1583	零件加工	在镗削圆锥面上的孔时，由于孔有一部分为不完整孔，刀具的切削力不均匀，容易引起孔的形状精度误差。	√
1584	零件加工	微调镗刀转动一格刀尖径向一般移动0.10mm。	×
1585	零件加工	浮动镗削时若采用刚性好的镗杆可得到很高的孔的位置精度，并可修正孔的轴线误差。	×
1586	零件加工	机床主轴孔精加工一般在精镗以后再进行浮动铰孔。	√
1587	零件加工	加工两端距离较大的同轴孔，可利用回转工作台镗孔。	√
1588	零件加工	加工孔中间的环形槽时，宜采用插补铣削的加工方法。	√
1589	零件加工	钻削通孔时为提高生产率，机动进给应到钻通该孔为止。	×
1590	零件加工	摇臂钻床上可加工大型工件的平行孔系。	√
1591	零件加工	立式钻床上只能钻削单个孔。	×
1592	零件加工	钻床只能钻削孔径小于40mm以下的孔。	×
1593	零件加工	摇壁钻床不能钻削小孔，凡孔径小于15mm的孔，只能在台式钻床上钻削。	√
1594	零件加工	钻孔之前对工件预钻一锥坑时，可选用顶角大的麻花钻，以增加定心作用。	×
1595	零件加工	扩孔钻没有横刃。	√
1596	零件加工	扩孔是用扩孔钻对工件上已有的孔进行精加工。	×
1597	零件加工	铰孔是孔的一种精加工方法，精度高，但生产率低。	×
1598	零件加工	铰铰削孔的孔径完全取决于铰刀直径及公差。	×
1599	零件加工	铰孔能提高孔的尺寸精度及表面粗糙度，还能修正孔的偏斜及位置误差。	×
1600	零件加工	手铰或机动铰刀完成铰削任务后可用铰刀反转方法退出工件。	×
1601	零件加工	螺旋槽铰刀多为左旋，以免正转时产生自动旋进现象，也利于排屑。	√
1602	零件加工	坐标镗床能实现工件和刀具精确定位，故加工的孔距精度高，但孔的尺寸精度较低。	×
1603	零件加工	镗孔加工可提高孔的位置精度。	√
1604	零件加工	镗削就是将工件的预制孔扩大至具有一定孔径、孔形精度和表面粗糙度要求的切削加工。	√

1605	零件加工	镗削加工中的加工误差，一般是由于机床的几何精度、刀具的磨损、材料组织和加工余量不均匀以及加工中机床、工件的热变形等原因造成的。	√
1606	零件加工	斜孔加工完毕以后，孔的尺寸公差、形状公差、孔的角度和坐标位置可以用通用量具和专用量具进行检验。	×
1607	零件加工	单面前导向镗模适用于加工孔径D大于60mm的通孔；单面后导向镗模主要适用于加工孔径D小于60mm的通孔和盲孔。	√
1608	零件加工	对铸铁箱体上精度为IT6、表面粗糙度为Ra0.4um的孔可用浮动镗削方法来保证。	√
1609	零件加工	空间斜孔只能在坐标镗床上用万能倾斜转台加工。	×
1610	零件加工	镗削大直径深孔，采用单刃镗刀镗削，可以纠正孔的轴线位置度。	√
1611	零件加工	镗刀耐用度通常决定于设备和切削用量的选择。	×
1612	零件加工	镗削大孔、长孔要用浮动镗刀和镗刀杆进行镗削。	×
1613	零件加工	普通内圆磨床适用于对内圆柱孔和细长轴的磨削。	×
1614	零件加工	粗磨时以高生产率为主要目标,应选大的粒度号。	×
1615	零件加工	用砂轮磨削工件内孔时，只能在专用的内孔磨床上进行。	×
1616	零件加工	用砂轮磨削工件内孔的磨削方式称为内圆磨削。	√
1617	零件加工	当加工中心的主轴转速高达10000r/min时，采用此设备就能加工精密的内孔。	×
1618	零件加工	采用五轴联动的加工中心加工内孔比用三轴联动的加工中心加工可以获得高的表面质量。	×
1619	零件加工	孔的滚压加工采用的切削液为50%硫化油和50%柴油或煤油。	√
1620	零件加工	螺杆与螺母的配合主要接触在螺纹两牙侧上。因此，影响配合性质的主要尺寸是螺纹中径的实际尺寸。	√
1621	零件加工	加工多头螺纹时应严格保证主轴转一转刀具进给一个螺距。	×
1622	零件加工	攻螺纹时孔的直径必须比螺纹的小径稍大一点。	√
1623	零件加工	攻螺纹前的底孔直径大，会引起丝锥折断。	×
1624	零件加工	攻丝循环时，主轴转速和进给速度是不可调的，但进给保持按钮是有效的。	×
1625	零件加工	用于钻削M12mm标准螺纹底孔的麻花钻一定是锥柄麻花钻。	×
1626	零件加工	一般在铣镗床上可以加工螺纹。	√
1627	零件加工	铣削沟槽时，主运动是工件的进给运动。	×
1628	零件加工	利用数控机床加工平面螺旋沟槽时，应采用螺旋下刀指令。	√
1629	零件加工	粗加工沟槽时，为利于排屑，宜选用粗齿铣刀。	√
1630	零件加工	加工螺旋槽时，宜选用与螺旋槽方向相反的螺旋铣刀。	×
1631	零件加工	粗糙度是零件表面质量的一项重要指标，表面粗糙度越小越好，越耐磨损。	×
1632	零件加工	在中等切削速度下，用高速钢加工材料为中碳钢的零件时，表面上容易产生鳞刺，影响表面质量。	×
1633	零件加工	加工窄缝沟槽时，逆铣较顺铣更有利于提高零件的尺寸精度。	×
1634	零件加工	利用成型铣刀加工沟槽时，槽宽尺寸主要取决于成型铣刀的宽度尺寸。	√
1635	零件加工	加工深孔沟槽时，为了利于排屑，宜采用细齿细刀。	×
1636	零件加工	加工深孔沟槽时，有时可以使用电火花的方法进行加工。	√
1637	零件加工	加工深沟槽时，一般不能采用立铣刀直接加工，因立铣刀端面上没有刀刃。	√
1638	零件加工	刨削加工半通或不通槽时，在不通端预钻工艺孔，目的是保证零件的尺寸精度。	×
1639	零件加工	加工键槽时，一般常用的对中方法是按照刀痕对中心和按工件侧面对中心。	√
1640	零件加工	检测封闭式键槽的深度尺寸时，若槽宽大于6毫米，一般可用百分尺直接测量。	√
1641	零件加工	数控加工中，可在任意位置进行换刀。	×
1642	零件加工	数控加工中，可在编程中设置G0速度。	×
1643	零件加工	程序中设置F值后，加工中不能改变。	×
1644	零件加工	在一个程序段中，可以采用混合编程方式。	×
1645	零件加工	加工圆弧时，可以不考虑圆弧深度，编程时一次加工完成。	×
1646	零件加工	螺纹循环加工中，系统能自动识别内外螺纹。	√
1647	零件加工	数控机床上的轴仅仅是指在机床部件直线运动方向。	×
1648	零件加工	塑料滑动导轨比滚动导轨的摩擦系数低。	×
1649	零件加工	工件坐标系中X，Y，Z轴的关系，不用符合右手直角笛卡儿坐标系。	×
1650	零件加工	数控机床上班床参考点与工件坐标系的原点可以重合。	√
1651	零件加工	对于所有的数控系统，其G，M功能的含义与格式完全相同。	×
1652	零件加工	圆弧插补用圆心指定指令时，在绝对方式编程中I，K还是相对值。	√
1653	零件加工	数控铣床的孔加工循环指令中，R是指回到循环起始平面。	×
1654	零件加工	按功能水平分，机床数控系统可分为高、中、低三类。	√
1655	零件加工	数控铣床属于轮廓切削控制的机床数控系统。	√
1656	零件加工	按机床类型分，机床数控系统有点位控制、直线控制、轮廓切削控制三类。	√
1657	零件加工	不带有位移检测反馈的伺服系统统称为半闭环控制系统。	×

1658	零件加工	数控机床对伺服系统有较高的工作精度、快速响应、调速范围宽等要求。	√
1659	零件加工	闭环系统由于许多机械传动非线性摩擦特性、刚性和间隙的存在，它们包含在位置环内，从而造成了系统的不稳定。	√
1660	零件加工	半闭环数控系统的检测元件安装在机床工作台。	×
1661	零件加工	伺服系统是以机械位置或角度作为控制对象的自动控制系统。	√
1662	零件加工	直线式感应同步器用于角度测量。	×
1663	零件加工	开环系统是指带有检测反馈装置，仅仅是系统精度较低。	×
1664	零件加工	闭环伺服系统数控机床不直接测量机床工作台的位移量。	×
1665	零件加工	半闭环进给伺服系统只能采用增量式检测装置。	×
1666	零件加工	半闭环伺服系统数控机床直接测量机床工作台的位移量。	×
1667	零件加工	分辨率在0.0001mm的数控机床属于高档数控机床。	√
1668	零件加工	光栅尺是属于绝对式检测装置。	×
1669	零件加工	闭环进给伺服系统必须采用绝对式检测装置。	×
1670	零件加工	数字控制是相对模拟控制而言的，数字控制系统中的控制信息是数字量。	√
1671	零件加工	数字控制系统中控制信息是模拟量，而模拟控制系统中的控制信息是数字量。	×
1672	零件加工	按伺服系统控制环路来分，机床数控系统可以分为开环、闭环和半闭环三类。	√
1673	零件加工	开环数控系统没有检测反馈装置。	√
1674	零件加工	闭环数控系统有检测而无反馈环节。	×
1675	零件加工	闭环数控系统既有检测又有反馈环节。	√
1676	零件加工	开环数控系统具有价格低廉、工作稳定、调试方便、维修简单的优点。	√
1677	零件加工	开环数控系统控制精度取决于步进电动机和丝杆的精度。	√
1678	零件加工	开环数控系统控制精度只取决于步进电动机的精度。	×
1679	零件加工	分辨率为位移检测装置所能检测到的最小位移单位，分辨率越小，说明检测精度越高。	√
1680	零件加工	闭环数控系统的加工精度主要由检测环节的精度决定。	√
1681	零件加工	在万能卧式铣床上加工螺旋槽工件，采用先对刀后转动工作台的方法加工，影响槽的位置精度的主要因素是工作台回转中心对主轴旋转中心及工作台中央T形槽偏差过大。	√
1682	零件加工	先用键槽铣刀加工一个工艺孔后，再用立铣刀可进行封闭式沟槽加工。	√
1683	零件加工	在数控铣床中用立铣刀加工圆沟槽时，应采用螺旋刀指令。	√
1684	零件加工	加工零件中的深沟槽时，为了利于排屑，一般可选用切削刃较少的铣刀。	√
1685	零件加工	可转位螺旋齿可换头立铣刀采用的是模块式结构。	√
1686	零件加工	铣削键槽时，可先用外径比槽宽小的立铣刀粗铣，再用同一把刀分别精铣键槽的两个侧面来保证槽宽尺寸。	√
1687	零件加工	铣削键槽时，为保证槽宽的尺寸，可先用外径比槽宽小的立铣刀粗铣，然后用经过专门修磨的立铣刀精铣。	√
1688	零件加工	常用的凸轮有端面凸轮和柱面凸轮两种方式。	√
1689	零件加工	端面凸轮可用数控铣床加工，柱面凸轮可用普通镗床加工。	×
1690	零件加工	利用仿形铣床加工端面凸轮时，若仿形仪出现故障，仿形销会脱离模型的表面。	√
1691	零件加工	加工凸轮时，采用锥形球面铣刀较普通的球头铣刀好。	√
1692	零件加工	镗削箱体垂直孔系时，只要保证两孔轴线的垂直度可以了。	×
1693	零件加工	对于位置精度要求较高的箱体零件，不宜采用组合夹具。	√
1694	零件加工	箱体表面有硬皮时，应采用顺铣法加工。	×
1695	零件加工	设计箱体零件加工工艺时，应采用基准统一原则。	√
1696	零件加工	箱体零件复杂时，可以采用划线找正的方法进行装夹，但是由于增加了划线工序，难于操作；相应加工误差也大，故在适用于小批量生产（ ）。	√
1697	零件加工	镗床悬臂镗孔时，在切削力和自重力作用下，镗杆的挠曲变形加大，使被加工的孔尺寸增大，并产生圆柱度误差（ ）。	×
1698	零件加工	在镗削箱体平行孔系时，合理选用原始孔和确定镗削顺序，是获得较高孔距精度的重要环节。	√
1699	零件加工	平行孔系的加工方法常有找正法、镗模法、坐标法。	√
1700	零件加工	加工精度就是加工误差。	×
1701	零件加工	滚刀的两种原理误差为近似造型原理误差和近似刀刃轮廓原理误差。	√
1702	零件加工	轴向窜动是主轴回转精度对加工螺纹时产生螺距误差的主要影响因素。	√
1703	零件加工	工艺系统受力变形引起的误差不是原始误差。	×
1704	零件加工	传动链的传动误差常常是加工误差的主要来源。	√
1705	零件加工	冷校直后的工件减少了弯曲，当再加工一次后，不会产生新的弯曲变形。	×
1706	零件加工	工艺系统的热变形不仅影响加工精度，而且影响生产效率，为了保证加工要求必须使机床热平衡后再加工，使刀具热伸长后再调刀，使工件冷却后再测量及精加工。	√

1707	零件加工	精密加工中，由于热变形引起的加工误差，约占总加工误差的40%—70%。	√
1708	零件加工	自激振动是一种不衰减的振动。	√
1709	零件加工	增强机床或整个工艺系统的刚性和阻尼可以减少强迫振动。	√
1710	零件加工	重复定位精度是指在同一台数控机床上应用相同程序相同代码加工一批零件，所得连续结果的一致程度。	√
1711	零件加工	分度精度指分度工作台在分度时，理论要求回转的角度值和实际回转的精角度值的差值。	√
1712	零件加工	在用丝杠传动的定位系统上安装螺距误差的修正尺装置,可使定位精度得到提高。	√
1713	零件加工	用坐标法镗削平行孔系,是按孔系之间相互位置的水平尺寸关系,在镗床上借助测量装置,调整主轴在水平方向上的相互位置来保证孔系之间间距精度的一种方法。	√
1714	零件加工	夹具用工作台中央T形槽定位，其定位精度主要是由中央T形槽对工作台纵向移动的平行度保证的。	√
1715	零件加工	量具的用途是作为长度尺寸标准的实物载体，将国家的长度基准按照一定的规范逐级传递到机械产品制造环节，实现量值统一。	√
1716	零件加工	量块按制造精度分6级，即00、0、1、2、3和K级，其中00级精度最高，K级精度最低。	×
1717	零件加工	从用途上讲，游标卡尺一般可以进行工件的长度、深度、内径、外径测量。	√
1718	零件加工	带表游标卡尺有I型和II型两种。	√
1719	零件加工	内径千分尺的分度值是0.001。	×
1720	零件加工	单杆式内径千分尺是利用螺旋副原理对两球形测量面分隔的距离进行读数的整体结构的内尺寸测量工具。	√
1721	零件加工	外径千分尺是一种通用长度测量工具。	√
1722	零件加工	大外径千分尺的测砧有可调式和带表式两种。	√
1723	零件加工	安装百分表表头时，应该用最大的力夹紧，避免表头掉下摔坏。	×
1724	零件加工	杠杆百分表适用于受空间限制的测量，如导轨的直线度、内孔的跳动量等。	√
1725	零件加工	在光学自准直原理中 $t = f \tan 2\alpha$ ，这说明反射角的转角越大，目像 O' 偏离原目标O点像的距离t越大。	√
1726	零件加工	用自准直原理的量仪来测量工件的直线度时，平面反射镜和物镜之间的距离是可以任意改变的。	√
1727	零件加工	自准直仪有双分划板型自准直仪、阿贝型自准直仪和安培型自准直仪。	×
1728	零件加工	平直度检查仪的光路属于双分板型结构。	√
1729	零件加工	平直度检查仪的光学系统，采用两块反射镜是为了准确的读数。	×
1730	零件加工	双分划板型自准直仪刻线位于视场中央，目镜焦距短。	√
1731	零件加工	常用的光学平直仪的最大测量工作距离为5~6m。	√
1732	零件加工	卧式测长仪主要用于测量工件的平行平面,外球形面及内、外圆柱形表面的尺寸，也可以测量内、外螺纹的中径、螺距等。	√
1733	零件加工	测长机的测量轴线和玻璃刻度尺相互平行,不在同一直线上,不符合阿贝原则,但能被仪器的特殊光学系统—棱镜补偿原理给综合补偿了，从而提高了仪器的精度。	×
1734	零件加工	卧式测长仪符合阿贝原则。	√
1735	零件加工	测长机的测座上装有读数显微镜和光管，是用以读取测量结果的。	√
1736	零件加工	测长机的光学系统由平行光管，望远物镜和显微镜读数系统三部分组成。	√
1737	零件加工	卧式测长仪的万能工作台有四种动力。	×
1738	零件加工	卧式测长仪有绝对测量和相对测量两种方法。	√
1739	零件加工	多齿分度台的分度精度远高于单个齿盘的精度。	√
1740	零件加工	光学分度头按读数形式可分为目镜式、影屏式和数显式等几种。	√
1741	零件加工	光学分度头的光学系统有两组度盘刻线。	√
1742	零件加工	在光学分度头的光学系统中，由目镜经半五棱镜观察，即可先看到两组度盘刻线及秒分划线的影象。	×
1743	零件加工	光学分度头的金属度盘能很准确地显示出主轴旋转量。	×
1744	零件加工	光学分度头的光学度盘能表达主轴快速转动的角度值。	×
1745	零件加工	在万能工具显微镜上用光学测微杠杆测量端面定位孔的直径时，可用找切点法和测弦找中点法两种方法确定接触点的位置	√
1746	零件加工	万能工具显微镜是电子显微镜。	×
1747	零件加工	万能工具显微镜附有的常用目镜有螺纹轮廓目镜和长度目镜。	×
1748	零件加工	用万能工具显微镜影像法测量螺纹牙型半角，是将中央目镜视场内米字线的十字中心虚线沿螺纹牙型影像的中心调整。	×
1749	零件加工	用万能工具显微镜可检查轮廓形状复杂的样板，成形刀具冲模及其他各种零件的长度、角度，半径等。	√
1750	零件加工	万能工具显微镜的测角目镜的测量精度低于螺纹目镜的测量精度。	×
1751	零件加工	投影仪的绝对测量是在投影屏上把工件放大的影象和按一定的比例绘制的标准图形相比较，以校验工件是否合格。	×
1752	零件加工	用渐开线齿形检查仪测量渐开线齿形误差，常用的是绝对测量法。	×
1753	零件加工	万能渐开线检查仪的固定基圆盘通过杠杆机构的放大或缩小可以产生在其范围内固定基圆。	×
1754	零件加工	周节仪是用相对测量法测量齿轮周节误差的一种量仪。	√
1755	零件加工	坐标测量法是通过测量被测几何要素上若干个位置坐标继而求得被测参量的一种测量方法。	√

1756	零件加工	三坐标测量机主体包括底座、测量工作台、立柱、支撑梁、导轨、Z轴部件和测量系统。	√
1757	零件加工	测量斜齿圆柱齿轮时，公法线长度的跨测齿数应根据当量齿数计算。	√
1758	零件加工	测量斜齿条齿厚时，水平游标齿深应于齿向垂直。	√
1759	零件加工	若齿轮宽度小于公法线长度的 $\sin\beta$ 倍，无法使用测量公法线长度方法检验斜齿圆柱齿轮。	√
1760	零件加工	检验齿坯顶锥角时，应使万能角度尺的直齿和基尺测量面通过齿坯轴线，以使测量准确。	√
1761	零件加工	用公法线长度测量法测量标准直齿圆柱齿轮时，应计算公法线长度和跨测齿数。	√
1762	零件加工	用齿厚游标卡尺测量固定弦齿厚时，应根据齿轮齿数计算测量值。	×
1763	零件加工	斜孔的角度和坐标位置的测量只能在坐标镗床上进行。	×
1764	零件加工	测量蜗杆分度圆弦齿厚时，齿厚卡尺应沿轴向位置进行测量。	×
1765	零件加工	凸轮型面位置精度检验是指检验曲线型面所占的中心角。	×
1766	零件加工	斜齿条的齿距测量依据是端面齿距。	×
1767	零件加工	在测量深孔的圆柱度时，只要在任意截面上测得互相垂直的两个方向上的值就可以了。	×
1768	零件加工	在用千分表检验斜孔中心线对测量基准面的平行度时，千分表在检验棒前后二处间的距离应与工件上斜孔长度基本一致。	√
1769	零件加工	在大批量生产中，测量螺纹常采用综合测量法。	√
1770	零件加工	同轴孔的同轴度检验，常用的检验方法是利用检验棒，如果要确定孔的同轴度公差值，可用塞规进行检验。	×
1771	零件加工	用检验孔距的方法，不能确定孔轴线的平行度。	×
1772	维修维护	为安全起见，对数控机床进行保养和维护必须在机床断电情况下进行。	√
1773	维修维护	下班前应填写数控机床交接班记录。	√
1774	维修维护	数控机床开机前必须对机床进行日常点检，并对机床进行空运行预热。	√
1775	维修维护	数控机床在运行过程中，操作规程中规定操作者可离开或远离机床操作。	×
1776	维修维护	伺服电机的保养检查须在电机通电下进行。	×
1777	维修维护	数控铣床开机运行时，可根据需要随便按‘急停’、‘复位’按钮。	×
1778	维修维护	机床运行前应先返回参考点检查参考点位置是否正确，再空运行预热几分钟。	√
1779	维修维护	闲置半年以上的数控系统，应将其直流伺服电动机电刷取下，以清除表面化学腐蚀层。	√
1780	维修维护	更换CMOS支持电池应在断电情况下进行。	×
1781	维修维护	机床断电或出现过报警时应重新回零。	√
1782	维修维护	机床按急停按钮时必须回参考点。	×
1783	维修维护	机床处于报警状态下，可照常加工。	×
1784	维修维护	插板、印刷电路板、集成块能在通电状态下进行插拔操作。	×
1785	维修维护	为提高数控机床可靠性，通常要避免与大电感设备共线安装。	×
1786	维修维护	在进行数控系统故障诊断时，时常采用交换法来查找故障。	√
1787	维修维护	备板置换法是将同台设备的相同模块交换看故障是否转移的一种方法。	×
1788	维修维护	数控铣床一般都有冷却系统，而且冷却系统故障还较多，当冷却液流量小时，就应先检查水泵是否正常工作。	×
1789	维修维护	滚珠丝杠螺母润滑可以润滑油和润滑脂混在一起使用	×
1790	维修维护	数控铣床运行过程中出现报警而停机，解决办法是先复位后修理。	×
1791	维修维护	在加工零件时突遇停电，刀具正在镗孔，一般使用MDI方式退刀。	×
1792	维修维护	光栅一般用于半闭环数控系统中，装于丝杠轴端	×
1793	维修维护	光栅上的污物可用洗洁精清洗	×
1794	维修维护	光栅维护要注意两点：防污和防振	√
1795	维修维护	有一加工中心Z轴出现有时回参考点正常，有时回不到参考点故障，分析原因刀元栅零标志处污架，灭触座下降，造成有时检测不到零信号	√
1796	维修维护	光电编码器要注意两点：防污、防振与防止编码器和电机联结松动	√
1797	维修维护	当加工过程中发现刀具磨损造成镗孔尺寸偏小0.01，在刀具预调仪上调整时应将镗刀头比磨损时多伸出0.01	×
1798	维修维护	数控系统因受到外部干扰或保养不当会造成机床参数丢失。参数检查法即可通过检查核对来排除故障。	√
1799	维修维护	机床运行时，应每天对液压系统压力、气压、电柜风扇进行监控和检查，并将检查情况做好记录。	√
1800	维修维护	查找数控铣床故障应遵循先机械后电气、先简单后复杂、先特殊后一般原则	×
1801	维修维护	对数控系统破坏性故障的诊断应谨慎从事为好	√
1802	维修维护	要延长数控机床平均无故障时间，必须正确合理使用和保养好设备	√
1803	维修维护	当发现导轨没有润滑油润滑时，正确的检查方法是检查油泵运转和油位是否正常、检查油管是否堵塞。	√
1804	维修维护	对数控系统故障处理应做到：“勤动脑、慎动手”先静后动	√
1805	维修维护	主轴不能启动有可能急停按钮没弹起	√
1806	维修维护	当设备运行出现故障时，不要通知修理工，自己解决	×
1807	维修维护	数控机床出现报警用系统复位时报警不能消除为硬件故障	√
1808	维修维护	数控机床返回参考点时，一般是先X轴后Y、Z轴。	×
1809	维修维护	主轴准停的角度可通过适当的调整而改变。	√

1810	维修维护	在机床通电后，无须检查各开关按钮和键是否正常。	×
1811	维修维护	检测工具和精度必须比所测的几荷精度低一个等级。	×
1812	维修维护	如果铣出的工件圆度超差主要在x,y轴方向，应该用调整两个坐标轴位置增益大小的方向来改善。	×
1813	维修维护	数控铣床一级保养由操作工进行.修理工配合。	×
1814	维修维护	某数控机床上电进行手动返回参考点，发现返回轴指示灯不亮，这时应先检查是否取消了刀补。	×
1815	维修维护	加工完毕，下班前应及时清扫机床，并将各旋钮置于零位，开关置于初始位置。	√
1816	零件加工	() 采用立铣刀铣削内球面时，如果用主轴倾斜法，则需紧固纵向工作台、升降台，将横向工件台移动一段距离H后，进行周进给，转动工件一周即可完成内球面的加工。	×
1817	零件加工	() 铣削外球面时，在对刀调整好以后，先垂向进给，然后分度头进行周进给粗铣削。当在加工球面上出现条形刀印时，可以进行精铣至尺寸要求。	×
1818	零件加工	() 用立铣刀铣削内球面，铣刀直径的确定方法是，先计算出铣刀的最大、最小直径，然后选取标准立铣刀。	×
1819	零件加工	() 铣削曲线外形各处余量不均匀，有时相差悬殊时，应先进行粗铣，把大部分余量次切除，使划线轮廓周围的余量大致相同。	×
1820	零件加工	() 工件以圆柱孔在圆锥心轴上定位时，其轴向位置无法控制。	√
1821	零件加工	() 用圆锥心轴作定位心轴时，常用于加工定心精度要求高的长工件，或用于磨削工序中。	×
1822	零件加工	() 工件以内螺纹表面作为定位面时，由于有加工误差的影响，定位精度一般不高。	√
1823	零件加工	() 在对工件的夹紧过程中，夹紧机构的好坏会影响工件的加工精度、表面粗糙度及加工时间。	×
1824	零件加工	() 金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括刀刃的作用和刀体的作用。	×
1825	零件加工	() 切削加工时，在加工脆性材料，刀具前角很小，低速大走刀时产生崩碎切屑。	√
1826	零件加工	() 在保持切削面积不变的条件下，如果减小铣削宽度，增大铣削深度，会使铣削力增大。	×
1827	零件加工	() 在铣削塑性金属时，铣削速度增高会使铣削力相应增大。	×
1828	零件加工	() 在适宜使用切削液的条件下，应充分浇注切削液，以降低切削温度。	√
1829	零件加工	() 铣削速度提高后，大量的切削热来不及传到刀具就被切屑带走，使切削温度反而会降低。	×
1830	零件加工	() 对机床来说，造成振动大的主要原因是主轴和工作台两个方面。	√
1831	零件加工	() 难加工材料中的高温合金和不锈钢等的变形系数都比较小，所以加工硬化严重。	×
1832	零件加工	() 数控刀具卡是一种表格，供操作员使用时将数据输入数控装置。	√
1833	零件加工	() 目前数控系统种类繁多，但在编制程序时都有统一的程序格式。	×
1834	零件加工	() 数控加工程序要充分发挥指令功能的作用，要求走刀路线短、换刀次数少、加工精度高、安全可靠。	×
1835	零件加工	() 适合数控铣床加工的工件的确定是提高数控加工经济效果的重要因素。	×
1836	零件加工	对于没有刀具半径补偿功能的数控系统编程时不需要计算刀具中心的运动轨迹可按零件轮廓编程。	×
1837	零件加工	一般情况下在使用砂轮等旋转类设备时操作者必须带手套。	×
1838	零件加工	退火的目的是改善钢的组织提高其强度改善切削加工性能。	×
1839	零件加工	平行度、对称度同属于位置公差。	√
1840	零件加工	在金属切削过程中高速度加工塑性材料时易产生积屑瘤它将对切削过程带来一定的影响。	×
1841	零件加工	全闭环数控机床的检测装置通常安装在伺服电机上。	×
1842	零件加工	只有当工件的六个自由度全部被限制才能保证加工精度。	×
1843	零件加工	在编写圆弧插补程序时若用半径 R 指定圆心位置不能描述整圆。	√
1844	零件加工	低碳钢的含碳量为≤0.025%。	×
1845	零件加工	可以完成几何造型建模刀位轨迹计算及生成后置处理程序输出功能的编程方法被称为图形交互式自动编程。	√
1846	零件加工	液压传动中动力元件是液压缸执行元件是液压泵控制元件是油箱。	×
1847	零件加工	恒线速控制的原理是当工件的直径越大进给速度越慢。	×
1848	零件加工	数控机床的伺服系统由伺服驱动和伺服执行两个部分组成。	√
1849	零件加工	CIMS是指计算机集成制造系统FMS是指柔性制造系统。	√
1850	零件加工	最大实体尺寸是孔的最小尺寸与轴的最大尺寸的统称。	√
1851	零件加工	通常刀具材料的硬度越高耐磨性越好。	√
1852	零件加工	只能用游标卡尺测量高精度工件时可以先用量块校对卡尺在测量时把误差考虑进去。	√
1853	零件加工	千分尺测微螺杆的移动量一般为25mm。	√
1854	零件加工	圆柱齿轮传动的精度要求有运动精度、工作平稳性、接触精度等几方面精度要求。	√
1855	零件加工	精密机床主轴油牌号为 N2、N5、N7、N68 四种。	×
1856	零件加工	润滑脂的主要种类有钠基润滑脂、钙基润滑脂、锂基润滑脂、铝基及复合铝基润滑脂、二硫化钼润滑脂、石墨润滑脂等。	√

1857	零件加工	画零件图时如果按照正投影画出它们的全部“轮齿”和“牙型”的真实图形不仅非常复杂也没有必要。	√
1858	零件加工	螺距用P表示导程用M表示。	×
1859	零件加工	深孔加工的关键是如何解决深孔钻的几何形状和冷却、排屑问题。	√
1860	零件加工	绕Z轴方向的移动以Z表示。	×
1861	零件加工	数控机床在通电之后默认 G42 状态。	×
1862	零件加工	操作者可以超性能使用数控车床。	×
1863	零件加工	自动编程系统的输入方式有两类语言式（包括符号式）输入和图形式输入。	√
1864	零件加工	程序段N0040 G00 G97 Z200.0 X260.0表示圆锥体的加工循环。	×
1865	零件加工	测量偏心距为 5 mm偏心轴时工件旋转一周百分表指针应转动五圈。	×
1866	零件加工	用量棒测量外圆锥体可直接测量出圆锥的大端直径。	×
1867	零件加工	梯形螺纹小径可用大径减去两个实际牙型高度。	√
1868	零件加工	三针测量蜗杆的计算公式中“ms”表示蜗杆的轴向模数。	√
1869	零件加工	钢渗碳后，其表面即可获得很高的硬度和耐磨性。	√
1870	零件加工	定位误差包括工艺误差和设计误差。	√
1871	零件加工	粗基准在同一尺寸方向上通常只允许使用一次。	√
1872	零件加工	三坐标控制的数控机床就是意味着能实现三坐标加工。	×
1873	零件加工	数控加工工序顺序的安排，应先进行内表面的加工，后进行外形的加工。	√
1874	零件加工	当工件轮廓的加工余量较大且不均匀时，为提高加工效率和减少加工成本，其粗加工或半精加工时一般采用数控铣削。	×
1875	零件加工	对于位置精度要求很高的孔系，或换刀次数不多时，其加工顺序应选择顺序方式，即在连续换刀全部加工完一个区域后，再加工另一个区域。（ ）	√
1876	零件加工	自动编程时工件外形的定义确定了数控加工路线，与G41、G42等指令的选择无关。（ ）	×
1877	零件加工	当数控机床出现故障时，或更换数控系统的电池时，无论什么情况都不要使数控系统断电。	×
1878	零件加工	镗铣类数控机床主要以尺寸精度为主。	×
1879	零件加工	数控机床是为了满足多品种、小批量的生产而诞生并发展起来的。	√
1880	零件加工	数控机床的加工精度和表面质量取决于脉冲当量的大小。	√
1881	零件加工	丝杆与螺母之间预紧后，可消除反向间隙，提高轴向传动刚度和定位精度；	√
1882	零件加工	数控机床开机后不用回零，说明该机床所装的检测反馈装置是绝对式的检测反馈装置？	√
1883	零件加工	数控机床开机后要回零，说明该机床所装的检测反馈装置是增量式的检测反馈装置？	√
1884	零件加工	作为主传动系统动力源的主轴电动机要满足的性能是：能实现无级自动变速、调速范围足够宽	√
1885	零件加工	进给伺服系统是数控机床的核心部件。	×
1886	零件加工	闭环控制进给伺服系统主要采用步进电动机。	×
1887	零件加工	数控系统的脉冲当量越小，插补运动的实际轨迹就越接近理想轨迹，加工精度也就越高。	√
1888	零件加工	消除滚珠丝杆螺母副轴向间隙是为了保证滚珠丝杆反向传动精度。	√
1889	零件加工	安装有增量式检测反馈装置的数控机床开机后不必回零。	×
1890	零件加工	加工中心机床上的定向准停装置是为了实现刀具的自动快速装卸。	√
1891	零件加工	逐点比较法直线插补的判别式是函数 $F=X_iY_e+X_eY_i$ 。	×
1892	零件加工	大中型数控机床当需要扩大调速范围时常用‘带’变速的主传动。	×
1893	零件加工	高速或精密数控机床进给驱动采用的电机是交流伺服电动机。	×
1894	零件加工	数控系统由硬件和软件组成，硬件设计灵活，适应性强，但处理速度慢；软件处理速度快，但成本高。	×
1895	零件加工	加工中心是一种带有自动刀具交换装置的数控机床。	√
1896	零件加工	滚珠丝杆螺母副因不具有自锁功能，所以立式使用时常加制动装置。	√
1897	零件加工	双列推力 60°角接触球轴承能同时承受轴向力和径向力。	×
1898	零件加工	数控铣床属于轮廓直线控制系统。	√
1899	零件加工	闭环系统比开环系统具有更高的稳定性。	×
1900	零件加工	数控机床功能的强弱主要取决于伺服驱动系统。	×
1901	零件加工	脉冲当量是指系统每发一个脉冲所驱动该轴的最小移动量。	√
1902	零件加工	插补运动的实际轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同，插补点一般也不会落在理想轨迹上。	√
1903	零件加工	数控系统规定的脉冲当量（P）越小，插补运动的实际轨迹就越接近理想轨迹，加工精度也就越高。	√
1904	零件加工	物体三视图的投影规律是显实性、积聚性、收缩性。	×
1905	零件加工	局部视图是不完整的基本视图。	√
1906	零件加工	剖视图分全剖视、半剖视和局部剖视三大类。	√
1907	零件加工	配合是指基本尺寸相同的孔、轴间的组合。	×

1908	零件加工	平行度、对称度都属于形状公差。	×
1909	零件加工	表面粗糙度值小的零件尺寸公差一定小。	×
1910	零件加工	公差是一个不等于零，但可以为正或负的数值。	×
1911	零件加工	金属材料性能不包含工艺性。	×
1912	零件加工	奥氏体是溶解在 α -Fe中形成的间隙固溶体。	×
1913	零件加工	含碳量为1.2%的钢在低碳合金图中被称为共析钢。	×
1914	零件加工	调质的目的是提高材料的硬度、耐磨性及抗蚀能力。	×
1915	零件加工	在曲柄摇杆机构中，当曲柄为主动件时，存在死点位置。	×
1916	零件加工	V带传动中配对的大、小两带轮的槽角必须相等。	√
1917	零件加工	机械制造中齿轮的标准齿形角为 20° 。	√
1918	零件加工	只有当工件的六个自由度全部被限制，才能保证加工精度。	×
1919	零件加工	有一对传动齿轮，已知主动齿轮的转速 $n_1=960\text{r/min}$ ，齿数 $z_1=20$ ，从动齿轮的齿数 $z_2=50$ ，这对齿轮的传动比 $i_{12}=2.5$ ，那么从动轮的转数应当为 $n_2=2400\text{r/min}$ 。	×
1920	零件加工	锻造不仅可以得到一定形状和尺寸的锻件，同时可提高锻件的力学性能。	√
1921	零件加工	切削液在切削过程中，除了有冷却、润滑作用外，还有清洗和防锈作用。	√
1922	零件加工	粗基准在同一尺寸方向上可以使用多次。	×
1923	零件加工	工件的六个自由度全部被限制的定位，称为完全定位。	√
1924	零件加工	双头螺纹 $M42\times 2$ 的导程为2mm。	×
1925	零件加工	加工过程必须经过粗加工、半精加工、精加工三个阶段。	×
1926	零件加工	$0\sim 6$ 号莫氏圆锥尺寸不同，但锥度相同。	×
1927	零件加工	精基准的选择原则包括基准重合、基准统一等原则。	√
1928	零件加工	进给量越小，表面粗糙度越低，零件的表面质量越好。	×
1929	零件加工	加工时我们需要的是加工表面。	√
1930	零件加工	符号 \perp 表示垂直度，它是定位位置公差的一种。	×
1931	零件加工	因为砂轮有自砺性，所以无须用工具进行修整。	×
1932	零件加工	硬质合金刀具在切削过程中，可随时加注切削液。	×
1933	零件加工	刀具主偏角大小对加工没有影响。	×
1934	零件加工	砂轮硬度是指砂轮抵抗外力作用的能力。	×
1935	零件加工	在夹具中对工件进行加工，就是限制工件自由度。	√
1936	零件加工	沿两条或两条以上在轴上等距分布的螺旋线所形成的螺纹，叫多线螺纹。	√
1937	零件加工	只要不影响工件的加工精度，部分定位是允许的。	√
1938	零件加工	滚珠丝杠虽然传动效率高、精度高，但不能自锁。	√
1939	零件加工	点位控制的数控机床只要控制起点和终点的位置，对加工过程中的轨迹，没有严格的要求。	√
1940	零件加工	编制数控程序时，一般以机床坐标系作为编程依据。	×
1941	零件加工	准备功能G代码，包括卡盘的夹紧和松开等辅助动作。	×
1942	零件加工	在数控机床上对刀，既可用对刀仪对刀，也可使用试切法对刀。	√
1943	零件加工	滚珠丝杠因为摩擦系数小，不能自锁，用于垂直位置时，须加制动装置。	×
1944	零件加工	G33 Z40 K4 SF=10, 其中SF=10中的10为加工次数。	×
1945	零件加工	数控机床的标准坐标系采用右手直角笛卡尔坐标系。	√
1946	零件加工	按运动方式分类，加工中心是点位控制系统。	×
1947	零件加工	在SIMENS 802S 数控机床循环指令 LCYC97 中，循环能自动识别判断纵向或横向加工。	√
1948	零件加工	数控机床的定位精度和重复定位精度是同一个概念的两种不同说法。	×
1949	零件加工	装置与外部设备连接时，应与电气隔离和防止干扰。	√
1950	零件加工	西门子系统中，G95 对应的单位是mm/r。	√
1951	零件加工	常见中小型加工中心的刀库容量为 $16\sim 60$ 把刀。	√
1952	零件加工	增量数值是相对机床坐标原点而言的。	×
1953	零件加工	编程中不设置零点偏移也可以加工工件。	×
1954	零件加工	西门子系统中，G94的单位是mm/r。	×
1955	零件加工	数控加工中，可在任意位置进行换刀。	×
1956	零件加工	数控加工中，可在编程中设置G0速度。	×
1957	零件加工	程序中设置F值后，加工中不能改变。	×
1958	零件加工	在一个程序段中，可以采用混合编程方式。	×
1959	零件加工	加工圆弧时，可以不考虑圆弧深度，编程时一次加工完成。	×
1960	零件加工	螺纹循环加工中，系统能自动识别内外螺纹。	√
1961	零件加工	普通数控机床是指在多工序上能实现数字控制的自动化机床。	×
1962	零件加工	数控机床上的轴仅仅是指在机床部件直线运动方向。	×

1963	零件加工	塑料滑动导轨比滚动导轨的摩擦系数低。	×
1964	零件加工	工件坐标系中X, Y, Z轴的关系, 不用符合右手直角笛卡儿坐标系。	×
1965	零件加工	数控机床上机床参考点与工件坐标系的原点可以重合。	√
1966	零件加工	指令字U, X不能出现在同一程序段中。	×
1967	零件加工	对于所有的数控系统, 其G, M功能的含义与格式完全相同。	×
1968	零件加工	圆弧插补用圆心指定指令时, 在绝对方式编程中I, K还是相对值。	√
1969	零件加工	螺纹切削指令中的地址字F指螺纹的螺距。	×
1970	零件加工	在刀具半径补偿进行的程序段中, 不能再出现G02, G03的圆弧插补。	×
1971	零件加工	数控铣床的孔加工循环指令中, R是指回到循环起始平面。	×
1972	零件加工	按功能水平分, 机床数控系统可分为高、中、低三类。	√
1973	零件加工	按机床类型分, 机床数控系统有点位控制、直线控制、轮廓切削控制三类。	√
1974	零件加工	不带有位移检测反馈的伺服系统统称为半闭环控制系统。	×
1975	零件加工	数控机床对伺服系统有较高的工作精度、快速响应、调速范围宽等要求。	√
1976	零件加工	闭环系统由于许多机械传动非线性摩擦特性、刚性和间隙的存在, 它们包含在位置环内, 从而造成了系统的不稳定。	√
1977	零件加工	半闭环数控系统的检测元件安装在机床工作台。	×
1978	零件加工	伺服系统是以机械位置或角度作为控制对象的自动控制系统。	√
1979	零件加工	直线式感应同步器用于角度测量。	×
1980	零件加工	开环系统是指带有检测反馈装置, 仅仅是系统精度较低。	×
1981	零件加工	闭环伺服系统数控机床不直接测量机床工作台的位移量。	×
1982	零件加工	半闭环进给伺服系统只能采用增量式检测装置。	×
1983	零件加工	半闭环伺服系统数控机床直接测量机床工作台的位移量。	×
1984	零件加工	分辨率在 0.0001mm 的数控机床属于高档数控机床。	√
1985	零件加工	光栅尺是属于绝对式检测装置。	×
1986	零件加工	闭环进给伺服系统必须采用绝对式检测装置。	×
1987	零件加工	数字控制是相对模拟控制而言的, 数字控制系统中的控制信息是数字量。	√
1988	零件加工	数字控制系统中控制信息是模拟量, 而模拟控制系统中的控制信息是数字量。	×
1989	零件加工	按伺服系统控制环路来分, 机床数控系统可以分为开环、闭环和半闭环三类。	√
1990	零件加工	开环数控系统没有检测反馈装置。	√
1991	零件加工	闭环数控系统有检测而无反馈环节。	×
1992	零件加工	闭环数控系统既有检测又有反馈环节。	√
1993	零件加工	开环数控系统具有价格低廉、工作稳定、调试方便、维修简单的优点。	√
1994	零件加工	开环数控系统控制精度取决于步进电动机和丝杆的精度。	√
1995	零件加工	开环数控系统控制精度只取决于步进电动机的精度。	×
1996	零件加工	分辨率为位移检测装置所能检测到的最小位移单位, 分辨率越小, 说明检测精度越高。	√
1997	零件加工	闭环数控系统的加工精度主要由检测环节的精度决定。	√
1998	零件加工	闭环数控系统的加工精度不仅取决于检测传感器, 也取决于测量电路。	√
1999	零件加工	分辨率为位移检测装置所能检测到的最小位移单位, 分辨率越小, 说明检测精度越低。	×
2000	零件加工	千分尺微分筒上的刻度线间距为1mm。	×
2001	零件加工	工件温度的高低, 对测量尺寸的精度不大。	×
2002	零件加工	要改变三相电机的旋转方向, 只要交换任意两相的接线即可。	√
2003	零件加工	企业提高劳动生产率的目的是提高经济效益, 因此劳动生产率与经济效益成正比。	√
2004	零件加工	提高职工素质是提高劳动生产率的重要保证。	√
2005	零件加工	万能角度尺只是一种角度测量工具。	√
2006	零件加工	测量时, 量具的测量面应与被测面垂直。	√
2007	零件加工	百分表的读数误差为 0.01 mm。	√
2008	零件加工	千分尺的读数误差为 0.001 mm。	×
2009	零件加工	数控机床可以不回参考点进行加工。	×
2010	零件加工	加工完毕后, 由于时间紧, 可以不关闭机床总电源。	×
2011	零件加工	下班后, 可以将机床刀架放在任意位置。	×
2012	零件加工	由于采用了滑动导轨, 机床的导轨可以不进行润滑。	×
2013	零件加工	伺服系统的性能不会影响数控机床加工零件的表面粗糙度。	×